



Для сварочной стали, такой как	EN	ASTM	BS	NF	SS
Электрод для сварки чистой стали, безупречная сварка стали без молибдена и чистой стали.					

Стандартное обозначение

EN 1600 E 23 12 2 L R
AWS A5.4 E309MoL-17

Типичный хим. состав %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0.03	0.8	1.0	22.0	13.5	2.7

Феррит 20 FN WRC-92

Характеристики

Avesta P5-2D электрод с низким содержанием углерода, соответствует AWS A5.4 E309MoL-17. Используется для сварки не схожих по хим. составу материалов, между высококачественными сталями и сталями обычного качества или низколегированными сталями. При сварке дает состав соответственно 18Cr 8Ni 2Mo от самого первого слоя. Используется для сварки таких сталей, как Hardox и Arмох.

У Avesta P5-2D есть дополнительное толстое покрытие, обеспечивающее высокий уровень смещения с металлическим восстановлением до 150%. Этот электрод очень удобен при сварке в горизонтальном положении.

Сварочные данные

DC+ или AC Диаметр, мм	Сила тока, А
4.0	110-170
5.0	170-230

Данные по сварке

Диаметр, мм	Длина, мм	N	B	H	T	% восст.
4.0	450	0.67	16	3.26	69	151
5.0	450	0.65	11	4.08	82	144

Механические свойства	Типичная величина	Мин. Величина EN 1600
Предел текучести R _{p0.2}	450 МПа	350 МПа
Предел прочности R _m	625 МПа	550 МПа
Удлинение A ₅	30 %	25 %
Силы воздействия KV + 20 C°	35 Дж	
Твердость	220 НВ	

Температура сварки: Max 150° C

Термообработка: никакой (В строительстве, которое включает сплавы низкого качества и смешанных составов снятие напряжения может быть желательным. Однако, этот тип сплава может быть восприимчив к температурам 550-950°С).

Структура: аустенитная с 15-20% феррита.

Вычисление температуры: приблизительно 950°С (воздух)

Устойчивость к коррозии: Выше, чем у 316L. Устойчивость к коррозии в первом сварном слое соответствует стали 316.

Одобрения:

-

Сварочные положения:

d = 4.0-5.0

