

P10 основной

Для сварочной стали, такой как	EN	ASTM	BS	NF	SS
Электрод подходит для многих трудно свариваемых комбинаций сталей.					

Стандартное обозначение

EN ISO 14172 E Ni Cr 15 Fe 6 Mn

AWS A5.11 ENiCrFe-3

Типичный хим. состав %

C	Si	Mn	Cr	Nb	Fe	Ni
0.03	0.3	7.0	16.0	2.2	5.0	основа
Феррит 0 FN						

Характеристики

Avesta P10 электрод на основе никеля для сварки сталей Inconel 600 и подобных этой стали.

Электрод отлично подходит для многих трудно свариваемых комбинаций сталей.

Сварочные данные

DC+	Диаметр, мм	Сила тока, А
	2,5	45-75
	3,2	70-110
	4.0	100-140
	5,0	130-190

Механические свойства	Типичная величина	Мин. Величина EN 1600
Предел текучести R _{p0.2}	380 МПа	360 МПа
Предел прочности R _m	630 МПа	600 МПа
Удлинение A ₅	39 %	22 %
Силы воздействия KV		
+ 20 C°	115 Дж	
- 196 C°	80 Дж	
Твердость	180 НВ	

Данные по сварке

Диаметр, мм	Длина, мм	N	B	H	T	% восст.
2.5	300					
3.25	350	0.67	43	1.38	61	110
4.0	350	0.73	28	2.11	62	114
5.0	350	0.75	18	3.14	63	110

Температура сварки: Max 100° C

Термообработка: никакой (иногда позволяют обжиг 1050° C)

Структура: полностью аустенитная.

Вычисление температуры: приблизительно 1100°(воздух)

Устойчивость к коррозии: очень хорошее сопротивление коррозии.

Одобрения:

-

Сварочные положения:

