

P12

Для сварочной стали, такой как	EN	ASTM	BS	NF	SS
254 SMO	1.4547	S31254	-	-	2378
20-25-6	1.4529	N08926	-	-	-

Также для сварки нержавеющей сталей используют стали с содержанием никеля.

Стандартное обозначение

EN ISO 18274 S Ni Cr 22 Mo 9 Nb

AWS A5.14 ERNiCrMo-3

Типичный хим. состав %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb	Fe
0.01	0.1	0.1	22.0	65.0	9.0	3.6	<1.0

Феррит 0 FN

Характеристики

Avesta P12 является сплавом на основе никеля для того, чтобы сварить 6Mo стали, такие как 254 SMO. Сварочная проволока является также подходящей для сварки сплавов на основе никеля, таких как Inconel 625 и Incoloy 825 и для подобных им сплавов.

Сваривая полностью аустенитные стали и стали на основе никеля необходимо особо тщательно следить за повышением температуры сварки и за растворением с основным металлом.

Сварочные данные

Диаметр, мм	Сила тока, А	Напряжение, V
2.4	300-400	29-33
3.2	350-500	29-33

Химический состав, весь металл сварки (%)

Флюс	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb	FN
805	0.01	0.3	0.1	22.0	65.0	9.0	3.6	-

Типичные механические свойства

При использовании флюса	805
Предел текучести R _{p0.2}	460 МПа
Предел прочности R _m	730 МПа
Удлинение A ₅	41 %
Силы воздействия KV + 20 C°	80 Дж

Сварочный флюс: Avesta Flux 805

Температура сварки: Max 100° C

Одобрения:

Термообработка: никакой (в особых случаях обжи 1050°C)

Структура: Полностью аустенитная

Вычисление температуры: приблизительно 1100°C (воздух)

Устойчивость к коррозии: Очень хорошее сопротивление коррозии, как общей, так и точечной коррозии. Хорошая коррозионноустойчивость в хлоросодержащих средах.

ООО «Раден»

т.(3412)56-93-27, 71-03-69

сайт: www.avestawelding.ru

Офис продаж: г. Ижевск, ул. Баранова, д. 26.