

P5-PW AC/DC

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
0.02	1.1	1.0	22.5	13.5	2.9

Феррит 20 FN WRC-92

Характеристики

Avesta P5-PW 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. Avesta P5-PW благодаря особому покрытию легко сваривает в вертикальном положении и верхнем. Благодаря сконцентрированной сварной дуге электроды Avesta P5-PW отлично подходят для обслуживания и ремонта, особенно, когда сварные поверхности не особо чисты.

Механические свойства	Типичная величина	Мин. Величина EN 1600
Предел текучести R _{p0.2}	525 МПа	350 МПа
Предел прочности R _m	660 МПа	550 МПа
Удлинение A ₅	31 %	25 %
Силы воздействия KV + 20 C°	25 Дж	
Твердость	225 НВ	

Сварочные данные

DC+ или AC Диаметр, мм	Сила тока, А
1,6	25-45
2.0	25-60
2,5	35-80
3,2	80-120
4.0	100-160

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)

Данные по сварке

Восстановление металла до 105%.

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

Одобрения:

-

Сварочные положения:

d = 1.6-4.0

