

P5

Для сварочной стали, такой как	EN	ASTM	BS	NF	SS
Avesta P5 используется для сварки низколегированных сталей, сталей с молибденом и углеродистых сталей.					

Стандартное обозначение
EN ISO 14343 S 23 12 2 L
AWS A5.9 (ER309LMo)

Типичный хим. состав %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0.02	0.35	1.5	21.5	15.0	2.7

Феррит 9 FN DeLong
8 FN WRC-92

Химический состав, весь металл сварки (%)

Флюс	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	FN
801	0.02	0.8	0.8	22.0	14.5	2.7	14
805	0.02	0.6	1.0	22.0	15.0	2.7	15
807	0.02	0.6	1.0	21.0	15.5	2.7	11

Характеристики

Avesta P5 с составе содержит молибден на подобии стали типа 309LMo, который прежде всего разработан для сварки низколегированных сталей и нержавеющей сталей, гарантируя при этом высокое сопротивление образованию трещин. Может также использоваться для сварки высокопрочных сталей, таких как Hardox и Armoх.

Типичные механические свойства

При использовании флюса	801		805	
	Предел текучести R _{p0.2}	470 МПа	410 МПа	
Предел прочности R _m	620 МПа	600 МПа		
Удлинение A ₅	31 %	35 %		
Силы воздействия KV + 20 С°	50 Дж	70 Дж		

Температура сварки: Max 150° C

Термообработка: никакой (при строительстве, работая с низкосортными сплавами обжиг может быть желателен. Однако, этот тип сплава может быть слишком чувствителен в диапазоне температур 550-950°С)

Структура: основа аустенита в сочетании с ферритом 5-10%

Вычисление температуры: приблизительно 950°С (воздух)

Устойчивость к коррозии: сопротивление коррозии выше, чем у стали 316L.

Сварочные данные

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

Сварочный флюс: Avesta Flux 801, 805 и 807.

Одобрения:

В комбинации с флюсом

801 - DNV

805 - DNV