

## 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 W 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

Типичные механические свойства	Типичная величина	Мин. Величина EN 14343
Предел текучести R <sub>p0.2</sub>	470 МПа	350 МПа
Предел прочности R <sub>m</sub>	640 МПа	550 МПа
Удлинение A <sub>5</sub>	30 %	25 %
Силы воздействия KV		
+ 20 С°	140 Дж	
- 40 С°	90 Дж	
Твердость	210 НВ	

### 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 Arмоx.

### Сварочные данные

Диаметр, мм	Сила тока, А	Напряжение, V
1.2	60-80	9-11
1.6	80-110	10-12
2.0	100-130	14-16
2.4	130-160	16-18
3.2	160-200	17-19

Температура сварки: Max 150° С

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.

Одобрения:

- CE - DB - DNV - TUV

Слой газа при сварке:

Ar (99.95%) или с добавлением 20-30% гелия (He) или 1-5% водорода (H<sub>2</sub>).

Уровень потока газа 4 – 8 л/мин.

ООО «Раден»

т.(3412)56-93-27, 71-03-69

сайт: [www.avestawelding.ru](http://www.avestawelding.ru)

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