

 **2205-2D**

Для сварочной стали, такой как	EN	ASTM	BS	NF	SS
2205	1.4462	S32205	318S13	Z3 CND 22-05 Az	2377

Стандартное обозначение

EN 1600 E 22 9 3 N L R

AWS A5.4 E2209-17

Типичный хим. состав %

C	Si	Mn	Cr	Ni	N
0.03	0.8	0.7	22.5	9.5	0.15

Феррит 30 FN WRC-92

Характеристики

Avesta 2205 электрод для сварки дуплексных нержавеющей сталей, таких как 2205.

Сваривать необходимо как обычную аустенитную нержавеющую сталь, но при меньшей глубине проникновения сварки.

Сварочные данные

DC+	Диаметр, мм	Сила тока, А
	4,0	110-170
	5,0	170 – 230

Механические свойства	Типичная величина	Мин. Величина EN 1600
Предел текучести R _{p0.2}	640 МПа	450 МПа
Предел прочности R _m	825 МПа	550 МПа
Удлинение A ₅	33 %	20 %
Силы воздействия KV		
+ 20 С°	55 Дж	
- 40 С°	40 Дж	
Твердость	240 НВ	

Данные по сварке

Восстановление металла приблизительно 140%

Температура сварки: Max 150° C

Термообработка: никакой (иногда позволяют обжиг 1100-1150° C)

Структура: аустенитная с 30% феррита.

Вычисление температуры: приблизительно 850°С (воздух)

Устойчивость к коррозии: хорошее сопротивление коррозии, как общей, так и точечной.

Одобрения:

-

Сварочные положения:

d = 4.0-5.0

