



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

Характеристики

Avesta 2205 является Cr-Ni-Mo электродом 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
	2,0	30 - 60
	2.5	45-80
	3.25	70-120
	4.0	90-160
	5,0	150-220

Данные по сварке

Восстановление металла приблизительно 110%

Типичный хим. состав %

C	Si	Mn	Cr	Ni	N	Mo
0.03	0.8	0.7	22.5	9.5	0.15	3.0

Феррит 30 FN WRC-92

Механические свойства	Типичная величина	Мин. Величина EN 1600
Предел текучести R _{p0.2}	620 МПа	450 МПа
Предел прочности R _m	810 МПа	550 МПа
Удлинение A ₅	25 %	20 %
Силы воздействия KV		
+ 20 C°	45 Дж	
- 40 C°	35 Дж	
Твердость	240 НВ	

Температура сварки: Max 150° C

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

Структура: аустенитная с 30% феррита.

Вычисление температуры: приблизительно 850°С (воздух)

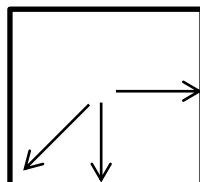
Устойчивость к коррозии: хорошее сопротивление коррозии, как общей, так и точечной.

Одобрения:

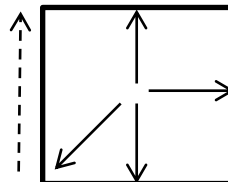
- CE - TUV - DB - LR - CWB - GL - RINA

Сварочные положения:

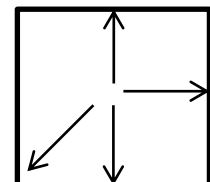
d = 5.0



d = 2.5-3.25



d = 4.0



ООО «Раден»

т.(3412)56-93-27, 71-03-69

сайт: www.avestawelding.ru

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