

2205-PW AC/DC

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	Mo
0.02	0.8	0.8	23.0	9.5	0.15	3.0

Феррит 30 FN WRC-92

Характеристики

Avesta 2205-PW является электродом для сварки во всех положениях, имеет преимущества при сварке в вертикальном и верхнем положениях. Электрод разработан для сварки стали типа 2205. Сварка выполняется, как сварка простой нержавеющей аустенитной стали. Электроды Avesta 2205-PW лучше всего подходят для ремонта, особенно когда сварные поверхности не особо очищены.

Механические свойства	Типичная величина	Мин. Величина EN 1600
Предел текучести R _{p0.2}	635 МПа	450 МПа
Предел прочности R _m	830 МПа	550 МПа
Удлинение A ₅	25 %	20 %
Силы воздействия KV		
+ 20 C°	55 Дж	
- 40 C°	40 Дж	
Твердость	240 HB	

Сварочные данные

DC+ или AC	Диаметр, мм	Сила тока, А
	2,0	35-65
	2.5	50-80
	3.25	70-110
	4.0	100-160
	5.0	160-220

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.

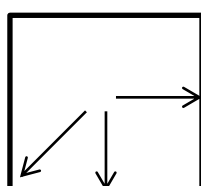
Одобрения:

- CWB - DNV - TUV

Данные по сварке

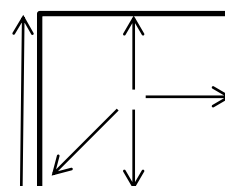
Диаметр, мм	Длина, мм	N	B	H	T	% восст.
2.0	250	0.63	182	0.71	28	107
2.5	300	0.66	95	0.99	38	106
3.25	350	0.62	42	1.65	52	115
4.0	350	0.65	28	2.43	52	115
5.0	350	0.67	18	3.3	61	115

d = 5.0



Сварочные положения:

d = 2.0-3.25



d = 4.0

