

2205

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

Стандартное обозначение
EN ISO 14343 W 22 9 3 N L
AWS A5.9 ER2209

Типичный хим. состав %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N
0.02	0.5	1.6	23.0	8.5	3.1	0.17

Феррит 50 FN WRC-92

Характеристики

Avesta 2205 разработана специально для сварки стали 2205 и подобных сортов стали, но также используется для сварки сталей типа 2204.

Avesta 2205 относится к типу аустенитно-ферритных сталей, что комбинирует положительные характеристики как аустенитных, так и ферритных нержавеющей сталей.

Сварка без достаточного количества заполняющего шов металла (т.е. TIGdressing) не желательна. При такой сварке содержание феррита увеличивается и механические свойства и коррозионностойкость ухудшаются.

Типичные механические свойства	Типичная величина	Мин. Величина EN 14343
Предел текучести R _{p0.2}	610 МПа	450 МПа
Предел прочности R _m	805 МПа	550 МПа
Удлинение A ₅	31 %	20 %
Силы воздействия KV		
+ 20 C°	200 Дж	
- 40 C°	170 Дж	

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° C

Термообработка: никакой (в особых случаях обжи при температуре 1100-1150°С)

Структура: основа аустенита в сочетании с ферритом 45-55%

Слой газа при сварке:

Ar (99.95%) или с добавлением 20-30% гелия (He) или 1-5% водорода (H₂).

Уровень потока газа 4 – 8 л/мин.

Вычисление температуры: приблизительно 850°С (воздух)

Устойчивость к коррозии: очень хорошее сопротивление коррозии общей и точечной.

Одобрения:

- CE - TUV - DB - DNV