

2304-PW

Для сварочной стали, такой как	EN	ASTM	BS	NF	SS
2304	1.4362	S32304	-	Z3 CN 23-04 Az	2327

Стандартное обозначение

-

Типичный хим. состав %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb
0.03	0.7	0.8	24.0	9.0	0.7	0.14

Феррит 40 FN WRC-92

Характеристики

Avesta 2304-PW предназначена для сварки аустенитно-ферритных нержавеющей сталей, таких как Outokumpu LDX 2304.

Avesta FCW-2D 2304 имеет хорошую устойчивость к коррозии. Применяется в основном в химической промышленности, гражданском строительстве, производстве резервуаров для хранения, контейнеров и т.д. Сталь отлично сваривается во всех сварных положениях.

Типичные механические свойства	Типичная величина	Мин. Величина EN 17633
Предел текучести R _{p0.2}	580 МПа	450 МПа
Предел прочности R _m	760 МПа	570 МПа
Удлинение A ₅	25 %	20 %
Силы воздействия KV		
+ 20 С°	70 Дж	
- 40 С°	50 Дж	
Твердость	240 НВ	

Сварочные данные

Диаметр, мм	Сварочные позиции	Сила тока, А	Напряжение, В
1,2	Плоская, горизонтальная,	150-240	24-32
	вертикально-вверх,	130-160	23-28
	над головой,	150-200	24-29
	вертикально-вниз	120-180	22-27

Температура сварки: Max 150° С

Термообработка: никакой (в особых случаях обжи 1020-1080 °С).

Структура: аустенитная с добавлением 30-70% феррита.

Вычисление температуры: приблизительно 850°С (воздух)

Газа при сварке:

Ar + 15-25% CO₂ – предполагает получение лучших сварных свойств, но 100 % CO₂ также может использоваться (при этом напряжение необходимо увеличить на 2В).

Уровень потока газа 20-25 л/мин.

Устойчивость к коррозии: хорошее сопротивление точечной коррозии и усталостному разрушению в азотно-кислой среде.

Одобрения:

- CE - TUV