

## 2304

Для сварочной стали, такой как	EN	ASTM	BS	NF	SS
2304	1,4362	S32304	-	Z3 CN 23-04	2327

### Стандартное обозначение

-

### Типичный хим. состав %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N
0.02	0.4	0.5	23.5	7.0	<0.5	0.14

Феррит 40 FN WRC-92

### Характеристики

Avesta 2304 разработана специально для сварки стали Outokumpu 2304 и подобных сортов стали.

У Avesta 2304 низкое содержание молибдена, что позволяет стали хорошо проявлять свои свойства в азотно-кислотной среде.

Сварка может быть выполнена любой дугой сваривания, но при использовании пульсирующей дуги – хорошо сваривает, как в горизонтальном, так и вертикальном положениях.

	Типичные механические свойства	Типичная величина	Мин. Величина EN 14343
Предел текучести R <sub>p0.2</sub>	520 МПа	-	-
Предел прочности R <sub>m</sub>	710 МПа	-	-
Удлинение A <sub>5</sub>	30 %	-	-
Силы воздействия KV			
+ 20 C°	150 Дж		
- 40 C°	110 Дж		

### Сварочные данные

	Диаметр, мм	Сила тока, А	Напряжение, V
При дуге с брызгами	1,0	160-220	25-29
	1,2	200-240	26-30

При пульсирующей дуге	1,2	I <sub>peak</sub> = 450-550 А I <sub>bkg</sub> = 150-200 А Freq = 120-150 Hz
-----------------------	-----	--

### Слой газа при сварке:

1. Ar + 30% He + 2.5 % CO<sub>2</sub>2. Ar + 2% O<sub>2</sub> / Ar + 2% CO<sub>2</sub>

Уровень потока газа 12 – 16 л/мин.

Температура сварки: Max 150° C

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

Структура: основа аустенита в сочетании с ферритом 35-65%

Вычисление температуры: приблизительно 850°С (воздух)

Устойчивость к коррозии: очень хорошее сопротивление коррозии общей и точечной, как в обычной среде, так и азотно-кислотной.

Одобрения:

-