

## 248 SV rutile

Для сварочной стали, такой как	EN	ASTM	BS	NF	SS
248 SV	1.4418	-	-	Z6 CND 16-05-01	2387

### Стандартное обозначение

-

### Типичный хим. состав %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N
0.03	0.5	3.0	16.0	5.5	1.2	0.12

### Характеристики

Avesta 248 SV электрод с рутиловым покрытием, относится к мартенситному типу электродов. Разработан специально для сварки пропеллеров, насосов, клапанов и шахт из стали 420. Сварка обычно выполняется без предварительного нагрева, если сварной шов не будет подвержен значительному усилию сжатия.

Типичные механические свойства	Типичная величина	Мин. Величина EN 1600
Предел текучести $R_{p0.2}$	510 МПа	-
Предел прочности $R_m$	760 МПа	-
Удлинение $A_5$	30 %	-
Силы воздействия KV + 20 C°	115 Дж	
Твердость	260 НВ	

### Сварочные данные

DC+	Диаметр, мм	Сила тока, А
	3,25	70 - 110
	4,0	100 – 150

Температура сварки: Max 150° C

Термообработка: обжиг в течении 4 часов 590° C

### Данные по сварке

Восстановление металла приблизительно 105%

Структура: приблизительно 90-95% аустенита, остальное феррит и мартенсит

Вычисление температуры: приблизительно 850°С (воздух)

Устойчивость к коррозии: сопротивление коррозии примерно как у стали 304L.

Одобрения:

-

Сварочные положения:

