



## 2507/P100

Для сварочной стали, такой как	EN	ASTM	BS	NF	SS
SAF 25074307	1.4410	S32750	-	Z3 CND 25-06 Az	2328

### Стандартное обозначение

EN 1600 E 25 9 4 N L R

AWS A5.4 E2594-17

### Характеристики

Avesta 2507/P100 электрод высокого качества. Это характеризуется исключительно хорошей стабильностью дуги, легким удалением шлака и на поверхности остатки шлака не остаются.

Рекомендуется прежде всего использовать там, где при 0°C сила воздействия на металл 27 Дж.

### Сварочные данные

DC+	Диаметр, мм	Сила тока, А
	2.5	50-75
	3.25	70-100
	4.0	100-140

### Данные по сварке

Восстановление металла приблизительно 110%

### Типичный хим. состав %

C	Si	Mn	Cr	Ni	N	Mo
0.02	0.9	0.9	25.5	9.2	0.24	3.6

Феррит 45 FN WRC-92

Механические свойства	Типичная величина	Мин. Величина EN 1600
Предел текучести R <sub>p0.2</sub>	720 МПа	550 МПа
Предел прочности R <sub>m</sub>	900 МПа	620 МПа
Удлинение A <sub>5</sub>	23 %	18 %
Силы воздействия KV + /-0 C°	32 Дж	

Температура сварки: Max 150° C

Термообработка: никакой (иногда позволяют обжиг 1100-1150° C)

Структура: аустенитная с 40-50% феррита.

Вычисление температуры: приблизительно 850°C (воздух)

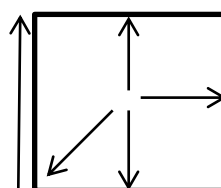
Устойчивость к коррозии: хорошее сопротивление коррозии, как общей, так и точечной. Критическая температура точечной коррозии 45°C.

Одобрения:

-

Сварочные положения:

d = 2.5-3.25



d = 4.0

