



2507/P100-4D

| | | | | | |
|-----------------------------------|--------|--------|----|-----------------|------|
| Для сварочной стали, такой как | EN | ASTM | BS | NF | SS |
| SAF 2507 | 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/P100-4D электрод высокого качества.

Они сваривают тонким слоем, разработаны специально для сварки труб.

Это характеризуется исключительно хорошей стабильностью дуги, легким удалением шлака и на поверхности остатки шлака не остаются. Хорошо подходит для сварки в труднодоступных местах, где производительность сварки электродом выше, чем сварки TIG.

Сварочные данные

| DC+ | Диаметр, мм | Сила тока, А |
|-----|-------------|--------------|
| | 2.5 | 45-70 |
| | 3.25 | 55-100 |

Типичный хим. состав %

| C | Si | Mn | Cr | Ni | N | Mo |
|------|-----|-----|------|-----|------|-----|
| 0.03 | 0.8 | 0.8 | 25.0 | 9.3 | 0.22 | 3.6 |

Феррит 30 FN WRC-92

| Механические свойства | Типичная величина | Мин. Величина EN 1600 |
|-----------------------------|-------------------|-----------------------|
| Предел текучести $R_{p0.2}$ | 700 МПа | 550 МПа |
| Предел прочности R_m | 880 МПа | 620 МПа |
| Удлинение A_5 | 24 % | 18 % |
| Силы воздействия KV | | |
| + 20 C° | 40 Дж | |
| - 46 C° | 30 Дж | |
| Твердость | 250 НВ | |

Температура сварки: Max 150° C

Термообработка: никакой

Структура: аустенитная с 30% феррита.

Вычисление температуры: приблизительно 850°С (воздух)

Устойчивость к коррозии: хорошее сопротивление коррозии, как общей, так и точечной. Критическая температура точечной коррозии 40°С.

Одобрения:

-

Сварочные положения:

