

2507/P100

Для сварочной стали, такой как	EN	ASTM	BS	NF	SS
2507	1.4410	S32750	-	Z3 CND 25-06 Az	2328

Стандартное обозначение
 EN ISO 14343 G 25 9 4 N L
 AWS A5.9 ER2594

Типичный хим. состав %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N
0.02	0.35	0.4	25.0	9.5	4.0	0.25

Феррит 50 FN WRC-92

Характеристики

Avesta 2507/P100 разработана специально для сварки дуплексных сталей 2507 и подобных сортов стали, но также может быть использована для сварки стали типа 2205, в случае если будет необходимо высокое сопротивление коррозии. Avesta 2507/P100 относится к типу аустенитно-ферритных сталей, что комбинирует положительные характеристики как аустенитных, так и ферритных нержавеющей сталей.

Типичные механические свойства	Типичная величина	Мин. Величина EN 14343
Предел текучести R _{p0.2}	570 МПа	550 МПа
Предел прочности R _m	830 МПа	620 МПа
Удлинение A ₅	29 %	18 %
Силы воздействия KV + 20 °С	140 Дж	
Твердость	280 НВ	

Сварочные данные

	Диаметр, мм	Сила тока, А	Напряжение, V
При короткой дуге	0.8	60-100	18-22
При дуге с брызгами	1,0 1,2	170-210 180-220	25-29 26-30
При пульсирующей дуге	1,2	I _{peak} = 300-380 А I _{bkг} = 90-120 А Freq = 90-110 Hz	

Температура сварки: Max 100° C

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

Структура: дуплекс (аустенит с 45-55% феррита)

Вычисление температуры: приблизительно 850°С (воздух)

Устойчивость к коррозии: очень хорошее сопротивление коррозии общей и точечной в хлоридосодержащей среде.

Одобрения:

Слой газа при сварке:

1. Ar + 30% He + 2.5 % CO₂

2. Ar + 2% O₂ / Ar + 2% CO₂

Уровень потока газа 12 – 16 л/мин.