

2507/P100

Для сварочной стали, такой как	EN	ASTM	BS	NF	SS
SAF 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.

Сварочные данные

Диаметр, мм	Сила тока, А	Напряжение, V
2.4	300-400	29-33
3.2	350-500	29-33

Сварочный флюс: Avesta Flux 805 или 807.

Одобрения:

-

Химический состав, весь металл сварки (%)

Флюс	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	FN
805	0.02	0.5	0.3	25.5	9.0	4.0	50
807	0.02	0.4	0.4	25.0	9.0	4.0	45

Типичные механические свойства При использовании

флюса	805	807
Предел текучести R _{p0.2}	650 МПа	630 МПа
Предел прочности R _m	870 МПа	830 МПа
Удлинение A ₅	26 %	25 %
Силы воздействия KV + 20 °С	80 Дж	80 Дж

Температура сварки: Max 100° C

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

Структура: основа аустенита в сочетании с ферритом 45-55%

Вычисление температуры: приблизительно 850°С (воздух)

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

ООО «Раден»

т.(3412)56-93-27, 71-03-69

сайт: www.avestawelding.ru

Офис продаж: г. Ижевск, ул. Баранова, д. 26.