

## 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, например, при сварке труб.

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 <sub>p0.2</sub>	660 МПа	550 МПа
Предел прочности R <sub>m</sub>	860 МПа	620 МПа
Удлинение A <sub>5</sub>	28 %	18 %
Силы воздействия KV		
+ 20 C°	190 Дж	
- 40 C°	170 Дж	

### Сварочные данные

Диаметр, мм	Сила тока, А	Напряжение, V
1.2	60-80	9-11
1.6	80-110	10-12
2.0	100-130	14-16
2.4	130-160	16-18
3.2	160-200	17-19

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°C (воздух)

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

Одобрения:

- CE - TUV

### Слой газа при сварке:

Ar (99.95%) или с добавлением 20-30% гелия (He) или 1-5% водорода (H<sub>2</sub>).

Уровень потока газа 4 – 8 л/мин.

ООО «Раден»

т.(3412)56-93-27, 71-03-69

сайт: [www.avestawelding.ru](http://www.avestawelding.ru)

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