

## 254 SFER

Для сварочной стали, такой как	EN	ASTM	BS	NF	SS
4466	1.4466	S31050	-	Z2 CND 25-22 Az	-

Стандартное обозначение  
EN 1600 E 25 22 2 N L R

Типичный хим. состав %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N
0.03	0.4	2.6	25.0	21.0	2.5	0.14

Феррит 0 FN

### Характеристики

Avesta 254 SFER – электрод имеет полностью аустенитную структуру, легированный магнием и азотом, а так же Cr-Ni-Mo, аналогичен электроду 310MoL. Электрод предназначен для сварки стали S31050 и подобным видам с высокой коррозионостойкостью, использующихся в сильно окисленных средах, например, при производстве синтетических удобрений, аммония силитры и азотной кислоты.

Механические свойства	Типичная величина	Мин. Величина EN 1600
Предел текучести $R_{p0.2}$	440 МПа	320 МПа
Предел прочности $R_m$	660 МПа	510 МПа
Удлинение $A_5$	32 %	25 %
Силы воздействия KV + 20 C°	55 Дж	
Твердость	200 НВ	

### Сварочные данные

DC+	Диаметр, мм	Сила тока, А
	2,5	50-75
	3,2	70-110
	4.0	100-150

Температура сварки: Max 100° C

Термообработка: никакой (В особых случаях возможен обжиг до 1050°С).

Структура: полностью аустенитная.

Вычисление температуры: приблизительно 1000°С (воздух).

Устойчивость к коррозии: отличная устойчивость даже в сильно окисленных средах.

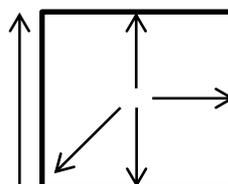
Одобрения:

-

Восстановление металла 103%.

Сварочные положения:

d = 2.5-3.25



d = 4.0

