

254 SFER

Для сварочной стали, такой как	EN	ASTM	BS	NF	SS
725LN	1.4466	S31050	-	Z2 CND 25-22 Az	-

Стандартное обозначение
EN ISO 14343 W 25 22 2 N L

Типичный хим. состав %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N
0.02	0.1	4.5	25.0	22.0	2.2	0.13

Феррит 0 FN

Характеристики

Avesta 254 SFER хороший сплав со стабильной аустенитной структурой. У металла превосходное сопротивление коррозии даже в среде карбоната аммония при высоких температурах, а так же и в других окружающих средах.

Для Avesta 254 SFER рекомендуют сварку нержавеющей стали содержащей 25 Cr и 22 Ni, стали типа Outokumpu 725LN, Sandvik 2RE69, 310, которые используются в производстве удобрений и синтеза мочевины, для производства нитрофосфата, нитрата аммония и азотной кислоты.

У Avesta 254 SFER относительно хорошее сопротивление образованию трещин при высоких температурах. Чтобы сварка прошла правильно, перед следующим слоем сварки необходимо охладить металл до 100°C.

Сварочные данные

Диаметр, мм	Сила тока, А	Напряжение, V
2.4	130-160	16-18

Слой газа при сварке:

Ar (99.95%) или аргон с 20-30% He или 1-5% водорода.

Уровень потока газа 4 – 8 л/мин.

Типичные механические свойства	Типичная величина	Мин. Величина EN 14343
Предел текучести R _{p0.2}	440 МПа	320 МПа
Предел прочности R _m	650 МПа	510 МПа
Удлинение A ₅	35 %	25 %
Силы воздействия KV		
+ 20 C°	180 Дж	
- 196 C°	130 Дж	
Твердость	200 HB	

Температура сварки: Max 100° C

Термообработка: никакой (в особых случаях обжиг 1070-1100 °C)

Структура: полностью аустенитная с небольшим содержанием примесей

Вычисление температуры: приблизительно 1000°C (воздух)

Устойчивость к коррозии: превосходное сопротивление коррозии, как общей, так и точечной.

Одобрения:

-