

310

Для сварочной стали, такой как	EN	ASTM	BS	NF	SS
4845	1.4845	310S	310S16	Z8 CN 25-20	2361

Стандартное обозначение

EN ISO 14343 G 25 20
AWS A5.9 ER310

Типичный хим. состав %

C	Si	Mn	Cr	Ni
0.12	0.35	1.6	25.5	21.0

Феррит 0 FN

Характеристики

Avesta 310 разработана для сварки высоко температурных сталей, таких как стали типа 310S. Avesta 310 имеет полностью аустенитную структуру, содержит Cr 26 и Ni 21, и поэтому является более чувствителен к образованию трещин при воздействии высоких температур, чем 316 сталь. Поэтому сварку необходимо производить не допуская максимальных температур сварки.

Типичные механические свойства	Типичная величина	Мин. Величина EN 14343
Предел текучести R _{p0.2}	360 МПа	350 МПа
Предел прочности R _m	570 МПа	550 МПа
Удлинение A ₅	35 %	20 %
Силы воздействия KV + 20 C°	120 Дж	
Твердость	210 НВ	

Сварочные данные

	Диаметр, мм	Сила тока, А	Напряжение, V
При дуге с брызгами	1,0	180-240	25-29
	1,2	190-250	26-30
При пульсирующей дуге	1,2	I _{peak} = 350-380 А I _{bkg} = 100-150 А Freq = 100-120 Hz	

Температура сварки: Max 100° C

Термообработка: никакой

Структура: полностью аустенитная

Вычисление температуры: приблизительно 1150°С (воздух)

Устойчивость к коррозии: изначально предназначен для строительства, для работы при высоких температурах. Устойчивость к коррозии при влажных условиях умеренна.

Одобрения:

-

Слой газа при сварке:

Сварку лучше всего выполнять используя пульсирующую дугу, в качестве защитного газа чистый аргон или Ar + 30% He + 2.5 % CO₂
Уровень потока газа 12 – 16 л/мин.

ООО «Раден»

т.(3412)56-93-27, 71-03-69

сайт: www.avestawelding.ru

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