

FCW 2507/P100-PW

Для сварочной стали, такой как	EN	ASTM	BS	NF	SS
2507	1.4410	S32750	-	Z3 CND 25-06 Az	2328

Стандартное обозначение

EN ISO 17633-A T 25 9 4 N L P M21 1

AWS A5.22 E2594T1-4/-1

Характеристики

Avesta FCW 2507/P100-PW рутиловая проволока предназначена для сварки аустенитно-ферритных нержавеющей сталей, таких как Outokumpu 2507 и подобен ей Zeron 100 (S32760/1.4501).

Avesta FCW 2507/P100-PW может также использоваться для сварки между сталью 2507 и аустенитной нержавеющей сталью или углеродистой. Применяется в основном в системах газовой очистки и системах работающих с морской водой. Превосходные сварные характеристики стали – отличное сопротивление коррозии и усталостному разрушению, диапазон рабочих температур от -50°C до 220°C.

Сварочные данные

Диаметр, мм	Сила тока, А	Напряжение, В
1,2	130-220	23-31

Газа при сварке:

Ar + 15-25% CO₂ – предполагает получение лучших сварных свойств, но 100 % CO₂ также может использоваться (при этом напряжение необходимо увеличить на 2В).

Уровень потока газа 20-25 л/мин.

Типичный хим. состав %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb
0.03	0.7	0.9	25.3	9.8	3.7	0.23

Феррит 35 FN WRC-92

Типичные механические свойства	Типичная величина	Мин. Величина EN 17633
Предел текучести R _{p0.2}	670 МПа	>550
Предел прочности R _m	890 МПа	>760
Удлинение A ₅	26 %	>20
Силы воздействия KV		
+ 20 C°	65 Дж	
- 40 C°	40 Дж	

Температура сварки: Max 100° C

Термообработка: никакой (в особых случаях обжи 1100-1185 °C).

Структура: аустенитная с добавлением 30-70% феррита.

Вычисление температуры: приблизительно 850°C (воздух).

Устойчивость к коррозии: хорошее сопротивление точечной коррозии и усталостному разрушению в хлоросодержащей среде.

Одобрения:

-