



FCW-2D 2205

Для сварочной стали, такой как	EN	ASTM	BS	NF	SS
2205	1.4462	S32205	318S13	Z3 CND 22-05 Az	2377

Стандартное обозначение

EN ISO 17633 T 22 9 3 N L R M/C 3
AWS A5.22 E2209T0-4/-1

Типичный хим. состав %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb
0.03	0.7	0.8	22.7	9.0	3.2	0.13

Феррит 40 FN WRC-92

Характеристики

Avesta FCW-2D 2205 предназначена для сварки аустенитно-ферритных нержавеющей сталей, таких как Outokumpu 2205 и подобных ей.

Сварку в вертикальном и верхнем положении желательно выполнять используя 2205-PW FCW.

Сварочные данные

Диаметр, мм	Сварочные позиции	Сила тока, А	Напряжение, В
1,2	Плоская, горизонтальная,	150-280	24-32
	вертикально-вверх	140-170	23-28

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.

Типичные механические свойства	Типичная величина	Мин. Величина EN 17633
Предел текучести R _{p0.2}	600 МПа	450 МПа
Предел прочности R _m	800 МПа	550 МПа
Удлинение A ₅	27 %	20 %
Силы воздействия KV + 20 C°	60 Дж	
- 40 C°	40 Дж	
Твердость	240 HB	

Температура сварки: Max 150° C

Термообработка: никакой (в особых случаях обжи 1100-1150 °C).

Структура: аустенитная с добавлением 45-55% феррита.

Вычисление температуры: приблизительно 850°C (воздух).

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

Одобрения:

- CE - CWD - RINA - TUV - GL - DNV

ООО «Раден»

т.(3412)56-93-27, 71-03-69

сайт: www.avestawelding.ru

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