

FCW P5-PW

Для сварочной стали, такой как	EN	ASTM	BS	NF	SS
Применяется для сварки легированных или низколегированных сталей со сталями не содержащими молибден или углеродистыми					

Стандартное обозначение

EN ISO 17633 T 23 12 2 L R M/C 1
AWS A5.22 E309LMoT1-4/-1

Типичный хим. состав %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0.03	0.47	1.4	23.0	12.8	2,5

Феррит 25 FN WRC-92

Характеристики

Avesta FCW-2D P5 является проволокой с содержанием молибдена 2,7, предназначенная для сварки сталей несхожих составов - низколегированных сталей с нержавеющей стали.

Avesta FCW-2D P5 разработан для сварки во всех положениях.

Сварочные данные

Диаметр, мм	Сварочные позиции	Сила тока, А	Напряжение, В
1,2	Плоская,	150-280	24-32
	горизонтальная,		
	вертикально-вверх,	140-170	23-28
	над головой, вертикально-вниз	150-200 120-180	24-29 22-27

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}	500 МПа	350 МПа
Предел прочности R _m	700 МПа	550 МПа
Удлинение A ₅	30 %	25 %
Силы воздействия KV + 20 C°	55 Дж	
Твердость	220 НВ	

Температура сварки: Max 150° C

Термообработка: никакой (В строительстве, которое включает сплавы низкого качества и смешанных составов снятие напряжения может быть желательным. Однако, этот тип сплава может быть восприимчив к температурам 550-950°С).

Структура: основа аустенита в сочетании с ферритом 20-30%

Вычисление температуры: приблизительно 950°С (воздух)

Устойчивость к коррозии: выше, чем у стали 316L. Превосходное сопротивление точечной коррозии даже в хлоросодержащих средах. Устойчивость коррозии после сварки первого слоя соответствует 316 стали.

Одобрения:

-