

P12-PW

Для сварочной стали, такой как	EN	ASTM	BS	NF	SS
254 SMO	1.4547	S31254	2378	-	-
Подходит для сварки сталей на основе никеля или высоколегированных сталей.					

Стандартное обозначение
AWS A5.34 ENiCrMo3T1-4

Типичный хим. состав %						
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo Nb	Fe
0.02	0.5	0.2	21.5	основа	9.0 3.3	<1.0
Феррит 0 FN						

Характеристики

Avesta P12-PW проволока на основе никеля, прежде всего предназначена для сварки сплавов на основе никеля, таких как 625, 825 и 6 тип стали, а также Outokumpu 254 SMO.

Avesta P12-PW разработан для сварки во всех положениях, и состав проволоки гарантирует стабильную дугу, малое разбрызгивание, ровную и гладкую сварную поверхность и самоотделение шлака.

Сварочные данные

Диаметр, мм	Сварочные позиции	Сила тока, А	Напряжение, В
1,2	Плоская, горизонтальная,	170-250	26-31
	вертикально-вверх,	130-180	23-26
	над головой	150-200	24-29

Газа при сварке:
Ar + 15-25% CO₂;
Уровень потока газа 20-25 л/мин.

Типичные механические свойства	Типичная величина	Мин. Величина EN 17633
Предел текучести R _{p0.2}	460 МПа	-
Предел прочности R _m	750 МПа	690 МПа
Удлинение A ₅	40 %	25 %
Силы воздействия KV		
+ 20 C°	75 Дж	
- 40 C°	60 Дж	
- 196 C°	45 Дж	
Твердость	220 НВ	

Температура сварки: Max 100° C

Термообработка: никакой (в особых случаях обжи 1150-1200 °C)

Структура: полностью аустенитная

Вычисление температуры: приблизительно 1100°C (воздух)

Устойчивость к коррозии: максимальное сопротивление точечной в хлоросодержащей среде. Хорошее сопротивление коррозии в серной и фосфорной кислоте с добавлением хлорида.

Одобрения:

-