

P12-R основной

Для сварочной стали, такой как	EN	ASTM	BS	NF	SS
254 SMO	1.4547	S31254	-	-	2378

Также подходит для сварки сплавов на основе никеля.

Стандартное обозначение

EN ISO 14172 E Ni Cr 21 Mo Fe Nb
 AWS A5.11 ENiCrMo-12

Типичный хим. состав %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb	Fe
0.02	0.4	0.4	21.5	основа	9.5	2.2	3.0

Феррит 0 FN

Характеристики

Avesta P12-R основной –электрод на основе никеля для сварки нержавеющей сталей, таких как 6Mo и 254 SMO. Также может использоваться для сварки сплавов на основе никеля, таких как Inconel 625 и Incoloy 825. В хлоридосодержащих средах электрод показывает особенно высокое сопротивление точечной коррозии. Но так как Avesta P12-R имеет полностью аустенитную, которая делает сварной шов более чувствительным к высоким температурам, чем например 316L, то сварка должна выполняться при низких температурах входа и межпрохода.

Механические свойства	Типичная величина	Мин. Величина EN 1600
Предел текучести R _{p0.2}	480 МПа	400 МПа
Предел прочности R _m	730 МПа	650 МПа
Удлинение A ₅	37 %	32 %
Силы воздействия KV + 20 C°	90 Дж	
- 40 C°	80 Дж	
- 196 C°	70 Дж	
Твердость	220 НВ	

Сварочные данные

DC+	Диаметр, мм	Сила тока, А
	2.0	25-45
	2.5	40-70
	3.25	60-95
	4.0	90-135

Температура сварки: Max 100° C

Термообработка: никакой (иногда позволяют обжи 1150-1200° C)

Структура: полностью аустенитная.

Вычисление температуры: приблизительно 1100°С (воздух)

Данные по сварке

Диаметр, мм	Длина, мм	N	B	H	T	% восст.
2.0	250	0.61	170	0.59	36	107
2.5	300	0.64	90	0.90	44	104
3.25	350	0.66	44	1.39	59	106
4.0	350	0.70	28	2.14	60	108

Устойчивость к коррозии: Максимальное сопротивление точечной коррозии в среде содержащей хлориды, серные и фосфорические кислоты.

Одобрения:

- CE - CWB - TUV

Сварочные положения:

d = 2.0-3.25

d = 4.0

