

## Р16 основной

Для сварочной стали, такой как	EN	ASTM	BS	NF	SS
4565	1.4565	S34565	-	-	-
654 SMO	1.4652	S32654	-	-	-
-	-	N06059	-	-	-

### Стандартное обозначение

EN ISO 14172 E Ni Cr 25 Mo 16

AWS A5.11 ECrNiMo-13

### Типичный хим. состав %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0.01	0.15	0.2	23.5	основа	15.5

Феррит 0 FN

### Характеристики

Avesta P16 электрод на основе никеля с хим. составом подобным сплаву 59. Особенно подходит для сварки стали Outokumpu 654 SMO, сталей с полностью аустенитной структурой. Превосходное сопротивление точечной коррозии. Полностью аустенитная структура делает сварной шов более чувствительным к высоким температурам, чем например у стали 316L. Сварка должна выполняться при низких температурах входа и межпрохода.

Механические свойства	Типичная величина	Мин. Величина EN 1600
Предел текучести R <sub>p0.2</sub>	550 МПа	350 МПа
Предел прочности R <sub>m</sub>	780 МПа	690 МПа
Удлинение A <sub>5</sub>	35 %	27 %
Силы воздействия KV		
+ 20 C°	60 Дж	
- 40 C°	40 Дж	
Твердость	220 НВ	

### Сварочные данные

DC+	Диаметр, мм	Сила тока, А
	2,5	50-80
	3,2	80-120
	4.0	100-160

Температура сварки: Max 100° C

Термообработка: никакой (иногда позволяют обжиг 1070-1100° C)

Структура: полностью аустенитная.

Вычисление температуры: приблизительно 1000° (воздух)

Устойчивость к коррозии: очень хорошее сопротивление точечной коррозии.

Одобрения:

### Данные по сварке

Диаметр, мм	Длина, мм	N	B	H	T	% восст.
2.5	300	0.63	87	0.90	46	109
3.25	350	0.56	45	1.07	74	104
4.0	350	0.62	31	1.60	74	102

### Сварочные положения:

d = 2.5-3.25

d = 4.0

