

## Р625 основной

Для сварочной стали, такой как	EN	ASTM	BS	NF	SS
-	2.4856	N06625	-	-	-

Также подходит для сварки сплавов на основе никеля.

### Стандартное обозначение

EN ISO 14172 E Ni Cr 22 Mo 9 Nb  
 AWS A5.11 ENiCrMo-3

### Типичный хим. состав %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb	Fe
0.02	0.5	0.2	21.5	основа	9.5	3.5	1.5

Феррит 0 FN

### Характеристики

Avesta P625 основной –электрод на основе никеля для сварки различных сплавов основой которых является никель. Из-за более высокого содержания Nb по сравнению с P12R, P625 хорошо подходит для сварки сплавов Inconel 625 и Incoloy 825, работающих при высоких температурах. P625 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 <sub>p0.2</sub>	480 МПа	420 МПа
Предел прочности R <sub>m</sub>	770 МПа	760 МПа
Удлинение A <sub>5</sub>	30 %	27 %
Силы воздействия KV		
+ 20 C°	60 Дж	
- 40 C°	50 Дж	
Твердость	220 НВ	

### Сварочные данные

DC+	Диаметр, мм	Сила тока, А
	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)

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

Одобрения:

-

Сварочные положения:

