

## P10 основной

Для сварочной стали, такой как	EN	ASTM	BS	NF	SS
Электрод специально разработан для сварки различно трудносвариваемых комбинаций сталей.					

### Стандартное обозначение

EN ISO 14172 E Ni Cr 15 Fe 6 Mn  
 AWS A5.11 ENiCrFe-3

### Типичный хим. состав %

C	Si	Mn	Cr	Nb	Fe	Ni
0.03	0.3	7.0	16.0	2.2	5.0	основа

Феррит 0 FN

### Характеристики

Avesta P10 –электрод на основе никеля. Прекрасно подходит для сварки стали Inconel 600 и подобных сплавов на основе никеля. P10 обеспечивает высокое сопротивление образованию трещин, и хорошо подходит для сварки различного состава сплавов – на основе никеля и мягкой стали. Так же подойдет для сварки сталей работающих при высоких температурах.

Механические свойства	Типичная величина	Мин. Величина EN 1600
Предел текучести R <sub>p0.2</sub>	380 МПа	360 МПа
Предел прочности R <sub>m</sub>	630 МПа	600 МПа
Удлинение A <sub>5</sub>	39 %	22 %
Силы воздействия KV		
+ 20 C°	115 Дж	
- 196 C°	80 Дж	
Твердость	180 HB	

### Сварочные данные

DC+	Диаметр, мм	Сила тока, А
	2,5	45-70
	3,2	70-110
	4.0	100-140
	5,0	130-190

Температура сварки: Max 100° C

Термообработка: никакой (в особых случаях возможен обжиг до 1050°С).

Структура: полностью аустенитная.

Вычисление температуры: приблизительно 1100°С (воздух)

Устойчивость к коррозии: Хорошее сопротивление коррозии напряжения и межкристаллической коррозии.

Одобрения:

-

Сварочные положения:

