

Р10 основной

Для сварочной стали, такой как	EN	ASTM	BS	NF	SS
Электрод подходит для многих трудно свариваемых комбинаций сталей.					

Стандартное обозначение

EN ISO 14172 E Ni Cr 15 Fe 6 Mn

AWS A5.11 ENiCrFe-3

Характеристики

Avesta P10 электрод на основе никеля для сварки сталей Inconel 600 и подобных этой стали. Электрод отлично подходит для многих трудно свариваемых комбинаций сталей.

Сварочные данные

DC+	Диаметр, мм	Сила тока, А
	2,5	45-75
	3,2	70-110
	4.0	100-140
	5,0	130-190

Данные по сварке

Диаметр,	Длина,	N	В	Н	Т	%
MM	MM					восст.
2.5	300					
3.25	350	0.67	43	1.38	61	110
4.0	350	0.73	28	2.11	62	114
5.0	350	0.75	18	3.14	63	110

Типичный хим. состав %

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

Феррит 0 FN

Механические	Типичная	Мин.	
свойства	величина	Величина	
		EN 1600	
Предел текучести R _{p0.2}	380 МПа	360 МПа	
Предел прочности Rm	630 МПа	600 МПа	
Удлинение А₅	39 %	22 %	
Силы воздействия KV			
+ 20 C°	115 Дж		
- 196 C°	80 Дж		
Твердость	180 HB		

Температура сварки: Max 100° C

Термообработка: никакой (иногда позволяют

обжиг 1050° C)

Структура: полностью аустенитная.

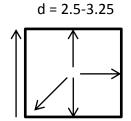
Вычисление температуры: приблизительно 1100°(

(воздух)

Устойчивость к коррозии: очень хорошее сопротивление коррозии.

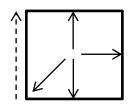
Одобрения:

-

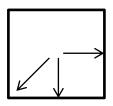


Сварочные положения:

$$d = 4.0$$



$$d = 5.0$$



ООО «Раден»

т.(3412)56-93-27, 71-03-69

сайт: www.avestawelding.ru

Офис продаж: г. Ижевск, ул. Баранова, д. 26.