

## P12

Для сварочной стали, такой как	EN	ASTM	BS	NF	SS
254 SMO	1.4547	S31254	-	-	2378
20-25-6	1.4529	N08926	-	-	-

Также для сварки нержавеющей сталей используют стали с содержанием никеля.

### Стандартное обозначение

EN ISO 18274 G Ni Cr 22 Mo 9 Nb

AWS A5.14 ERNiCrMo-3

### Типичный хим. состав %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb	Fe
0.01	0.1	0.1	22.0	65.0	9.0	3.6	<0.1

Феррит 0 FN

### Характеристики

Avesta P12 является сплавом на основе никеля для того, чтобы сварить 6Mo стали, такие как 254 SMO. Сварочная проволока является также подходящей для сварки сплавов на основе никеля, таких как Inconel 625 и Incoloy 825 и для подобных им сплавов.

Сваривая полностью аустенитные стали и стали на основе никеля необходимо особо тщательно следить за повышением температуры сварки и за растворением с основным металлом.

Типичные механические свойства	Типичная величина	Мин. Величина EN 18274
Предел текучести R <sub>p0.2</sub>	480 МПа	420 МПа
Предел прочности R <sub>m</sub>	750 МПа	700 МПа
Удлинение A <sub>5</sub>	42 %	30 %
Силы воздействия KV		
+ 20 C°	170 Дж	
- 40 C°	150 Дж	
Твердость	220 НВ	

### Сварочные данные

	Диаметр, мм	Сила тока, А	Напряжение, V
При дуге с брызгами	1,0	160-220	25-29
	1,2	200-270	26-30
При пульсирующей дуге	1,2	I <sub>peak</sub> = 340-450 A I <sub>avg</sub> = 50-150 A Freq = 80-120 Hz	

Температура сварки: Max 100° C

Термообработка: никакой (в особых случаях обжиг 1050 °C)

Структура: Полностью аустенитная

Вычисление температуры: приблизительно 1100°C (воздух)

Устойчивость к коррозии: Очень хорошее сопротивление коррозии, как общей, так и точечной коррозии. Хорошая коррозионноустойчивость в хлоросодержащих средах.

Одобрения:

- CE - TUV

Слой газа при сварке:

Сварка лучше всего выполняется, используя, пульсирующую дугу

с защитным газом из чистого аргона или

Ar + 30% He + 2,5 % CO<sub>2</sub>

Уровень потока газа 12 – 16 л/мин.