



Для сварочной стали, такой как	EN	ASTM	BS	NF	SS
Электрод для сварки чистой стали, безупречная сварка стали без молибдена и чистой стали.					

Стандартное обозначение

EN 1600 E 23 12 2 L R

AWS A5.4 E309MoL-17

Типичный хим. состав %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0.02	0.8	0.8	22.5	13.5	2.5

Феррит 20 FN WRC-92

Характеристики

Avesta P5 электрод с низким содержанием углерода, соответствует AWS A5.4 E309MoL-17.

Используется для сварки не схожих по хим. составу материалов, между высококачественными сталями и сталями обычного качества или низколегированными сталями. При сварке дает состав соответственно 18Cr 8Ni 2Mo от самого первого слоя. Используется для сварки таких сталей, как Hardox и Arмох.

Механические свойства	Типичная величина	Мин. Величина EN 1600
Предел текучести R <sub>p0.2</sub>	490 МПа	350 МПа
Предел прочности R <sub>m</sub>	640 МПа	550 МПа
Удлинение A <sub>5</sub>	30 %	25 %
Силы воздействия KV + 20 C°	30 Дж	
Твердость	220 НВ	

Сварочные данные

DC+ или AC Диаметр, мм	Сила тока, А
2.0	30-60
2,5	45-80
3,2	70-120
4.0	90-160
5,0	150-220

Температура сварки: Max 150° C

Термообработка: никакой (В строительстве, которое включает сплавы низкого качества и смешанных составов снятие напряжения может быть желательным. Однако, этот тип сплава может быть восприимчив к температурам 550-950°С).

Данные по сварке

Диаметр, мм	Длина, мм	N	B	H	T	% восст.
2.0	300	0.55	134	0.76	35	115
2.5	300	0.58	74	1.06	46	112
3.25	350	0.59	44	1.59	52	112
4.0	450	0.63	25	2.14	66	109
5.0	450	0.67	16	3.12	70	108

Структура: аустенитная с 15-20% феррита.

Вычисление температуры: приблизительно 950°С (воздух)

Устойчивость к коррозии: Выше, чем у 316L. Устойчивость к коррозии в первом сварном слое соответствует стали 316.

Одобрения:

- CE - DB - TUV - CWB - DNV

Сварочные положения:

