

P54

Для сварочной стали, такой как	EN	ASTM	BS	NF	SS
4565	1.4565	S34565	-	-	-
254 SMO	1.4547	S31254	-	-	2378

Стандартное обозначение

-

Типичный хим. состав %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N	Cu
0.02	0.2	5.1	26.0	22.0	5.5	0.35	0.9

Феррит 0 FN

Характеристики

Avesta P54 является полностью аустенитной структурой, специально разработан для сварки 254 SMO, 1.4565 и других подобных 6Mo и 7Mo сталей.

Avesta P54 особенно подходит для сварки деталей работающих в кислотных и хлоросодержащих средах, например, на заводах, где металл сильно подвержен коррозии.

Avesta P54 полностью аустенитная структура сплава способствует легкому свариванию металла, и является более чувствительным к образованию горячих трещин, чем, например, стали 304 типа.

Типичные механические свойства	Типичная величина	Мин. Величина EN 14343
Предел текучести R _{p0.2}	480 МПа	-
Предел прочности R _m	750 МПа	-
Удлинение A ₅	35 %	-
Силы воздействия KV + 20 C°	90 Дж	
Твердость	220 НВ	

Сварочные данные

	Диаметр, мм	Сила тока, А	Напряжение, V
При дуге с брызгами	1,2	200-270	26-30
При пульсирующей дуге	1,2	I _{peak} = 340-450 А I _{bkg} = 50-150 А Freq = 80-120 Hz	

Температура сварки: Max 100° C

Термообработка: никакой

Структура: Полностью аустенитная

Вычисление температуры: приблизительно 1100°С (воздух)

Устойчивость к коррозии: превосходное сопротивление коррозии. Хорошая коррозионноустойчивость в хлоросодержащих средах.

Одобрения:

-

Слой газа при сварке:

Сварка лучше всего выполняется, используя, пульсирующую дугу

с защитным газом из чистого аргона или Ar + 30% He + 2,5 % CO₂

Уровень потока газа 12 – 16 л/мин.