

## P5 основной

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-15

### Типичный хим. состав %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0.03	0.2	2.0	22.5	13.0	2.7

Феррит 15 FN WRC-92

### Характеристики

Avesta P5 основной - электрод с низким содержанием углерода.

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. Avesta P5 основной – обеспечивает несколько лучшее качество сварки, чем трехмерные электроды данного типа.

Механические свойства	Типичная величина	Мин. Величина EN 1600
Предел текучести R <sub>p0.2</sub>	465 МПа	350 МПа
Предел прочности R <sub>m</sub>	615 МПа	550 МПа
Удлинение A <sub>5</sub>	30 %	25 %
Силы воздействия KV		
+ 20 C°	50 Дж	
- 40 C°	35 Дж	
Твердость	230 НВ	

### Сварочные данные

DC+ или AC Диаметр, мм	Сила тока, А
2.0	35-55
2,5	50-75
3,2	70-100
4.0	100-140

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

Восстановление металла до 105%.

Структура: аустенитная с 15-20% феррита.

Вычисление температуры: приблизительно 950°С (воздух)

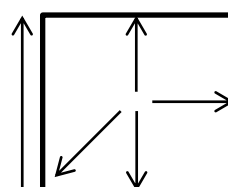
Устойчивость к коррозии: Выше, чем у 316L.  
 Устойчивость к коррозии в первом сварном слое соответствует стали 316.

Одобрения:

- TUV

Сварочные положения:

d = 2.0-3.25



d = 4.0

