

P5-VDX AC/DC

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	0.9	0.9	22.5	13.5	2.5

Феррит 20 FN WRC-92

Характеристики

Avesta P5-VDX используется для сварки не схожих по хим. составу материалами, между высококачественными сталями и сталями обычного качества или низколегированными сталями. При сварке дает состав соответственно 18Cr 8Ni 2Mo от самого первого слоя. Avesta P5-VDX благодаря особому тонкому покрытию легко сваривает тонкие пластины в положении вертикально вниз, например, сварка углов конструкций.

Механические свойства	Типичная величина	Мин. Величина EN 1600
Предел текучести R _{p0.2}	545 МПа	350 МПа
Предел прочности R _m	685 МПа	550 МПа
Удлинение A ₅	30 %	25 %
Силы воздействия KV + 20 C°	40 Дж	
Твердость	225 НВ	

Сварочные данные

DC+ или AC Диаметр, мм	Сила тока, А
2.0	35-55
2,5	50-70
3,2	95-105

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:

-

Сварочные положения:

d = 2.0-3.25

