

## P7 AC/DC

Для сварочной стали, такой как	EN	ASTM	BS	NF	SS
Электрод специально разработан для сварки сталей с магнием, инструментальных сталей и высокотемпературных сталей.					

Стандартное обозначение  
EN 1600 E 29 9 R

Типичный хим. состав %

C	Si	Mn	Cr	Ni
0.09	0.8	0.8	29.0	9.5

Феррит 40 FN WRC-92

### Характеристики

Avesta P7 – Cr-Ni электрод с содержанием феррита 40%, предполагающим хорошие механические свойства, такие как превосходное сопротивление к образованию трещин. Хим. состав соответствует E312. Используется для сварки не схожих по хим. составу материалов, между нержавеющей стали, такими как Hardox и Armoх, инструментальной сталью, сталью содержащей до 14% магния, а также других трудносвариваемых комбинаций.

Механические свойства	Типичная величина	Мин. Величина EN 1600
Предел текучести R <sub>p0.2</sub>	620 МПа	450 МПа
Предел прочности R <sub>m</sub>	810 МПа	650 МПа
Удлинение A <sub>5</sub>	18 %	15 %
Силы воздействия KV + 20 C°	25 Дж	
Твердость	270 НВ	

### Сварочные данные

DC+ или AC Диаметр, мм	Сила тока, А
2,5	50-80
3,2	80-120
4.0	100-160
5,0	160-220

Температура сварки: Max 150° C

Термообработка: никакой (Однако, этот тип сплав может быть восприимчив к температурам 550-950°С).

Структура: аустенитная с 30-40% феррита.

### Данные по сварке

Диаметр, мм	Длина, мм	N	B	H	T	% восст.
2.5	350	0.59	71	1.00	50	118
3.25	350	0.62	42	1.53	56	117
4.0	400	0.66	24	2.14	70	116
5.0	400					

Вычисление температуры: приблизительно 1000°С (воздух)

Устойчивость к коррозии: Хорошее сопротивление коррозии во влажной серной окружающей среде, что часто бывает в целлюлозно-бумажной промышленности.

Одобрения:

-

Сварочные положения:

