

Р54 основной

Для сварочной стали, такой как	EN	ASTM	BS	NF	SS
4565	1.4565	S34565	-	-	-
254 SMO	1.4547	S31254	-	-	-
654 SMO	1.4652	S32654	-	-	-

Стандартное обозначение

-

Характеристики

Avesta P54 основной – Cr-Ni-Mo электрод имеет полностью аустенитную структуру. Особенно подходит для сварки нержавеющей сталей, таких как 254 SMO, 654 SMO и других 6 и 7Mo – сталей использующихся в чрезвычайно окисленных средах, например, при производстве стиральных машин, в целлюлозно-бумажной промышленности и там, где имеются диоксиды хлорида.

Сварочные данные

DC+	Диаметр, мм	Сила тока, А
	3,2	80-100

Типичный хим. состав %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	N
0.02	0.2	2.6	25.5	25.5	5.0	0.8	0.35

Феррит 0 FN

Механические свойства	Типичная величина	Мин. Величина EN 1600
Предел текучести R _{p0.2}	500 МПа	-
Предел прочности R _m	700 МПа	-
Удлинение A ₅	20 %	-
Силы воздействия KV + 20 C°	50 Дж	
- 70 C°	30 Дж	
Твердость	220 НВ	

Температура сварки: Max 100° C

Термообработка: никакой

Структура: полностью аустенитная.

Вычисление температуры: приблизительно 1100°С (воздух)

Устойчивость к коррозии: очень хорошее сопротивление коррозии в диоксидах хлорида.

Одобрения:

-

Сварочные положения:

d = 3.25

