

P10 основной

Для сварочной стали, такой как	EN	ASTM	BS	NF	SS
Электрод специально разработан для сварки различно трудносвариваемых комбинаций сталей.					

Стандартное обозначение

EN ISO 14172 E Ni Cr 15 Fe 6 Mn
 AWS A5.11 ENiCrFe-3

Типичный хим. состав %

C	Si	Mn	Cr	Nb	Fe	Ni
0.03	0.3	7.0	16.0	2.2	5.0	основа

Феррит 0 FN

Характеристики

Avesta P10 –электрод на основе никеля. Прекрасно подходит для сварки стали Inconel 600 и подобных сплавов на основе никеля. P10 обеспечивает высокое сопротивление образованию трещин, и хорошо подходит для сварки различного состава сплавов – на основе никеля и мягкой стали. Так же подойдет для сварки сталей работающих при высоких температурах.

Механические свойства	Типичная величина	Мин. Величина EN 1600
Предел текучести R _{p0.2}	380 МПа	360 МПа
Предел прочности R _m	630 МПа	600 МПа
Удлинение A ₅	39 %	22 %
Силы воздействия KV		
+ 20 C°	115 Дж	
- 196 C°	80 Дж	
Твердость	180 HB	

Сварочные данные

DC+	Диаметр, мм	Сила тока, А
	2,5	45-70
	3,2	70-110
	4.0	100-140
	5,0	130-190

Температура сварки: Max 100° C

Термообработка: никакой (в особых случаях возможен обжиг до 1050°C).

Структура: полностью аустенитная.

Данные по сварке

Диаметр, мм	Длина, мм	N	B	H	T	% восст.
2.5	300					
3.25	350	0.67	43	1.38	61	110
4.0	350	0.73	28	2.11	62	114
5.0	350	0.75	18	3.14	63	110

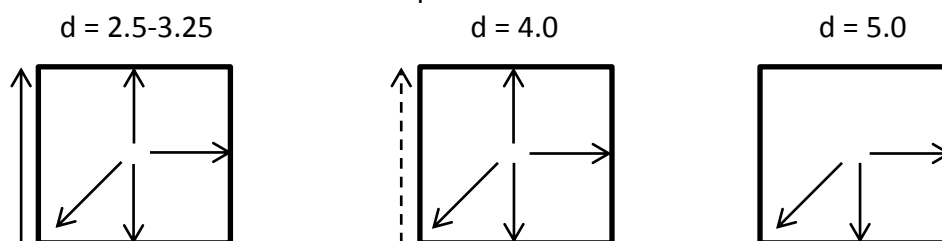
Вычисление температуры: приблизительно 1100°C (воздух)

Устойчивость к коррозии: Хорошее сопротивление коррозии напряжения и межкристаллической коррозии.

Одобрения:

-

Сварочные положения:



ЗАО «Ресурс»

Россия г.Новосибирск
 ул. Объединения, 9.
 т/ф (383) 363-26-24,
 т/ф (383) 291-93-02
 e-mail: resurszao@ya.ru