



Для сварочной стали, такой как	EN	ASTM	BS	NF	SS
4845	1.4845	S310S	310S16	Z8 CN 25-20	2361

Стандартное обозначение

EN 1600 E 25 20 R
AWS A5.4 E310-17

Типичный хим. состав %

C	Si	Mn	Cr	Ni
0.10	0.5	2.1	26.0	21.0

Характеристики

Avesta 310 электрод с содержанием 25 Cr и 20Ni для сварки стали типа 310S и подобных этому типу. Avesta 310 имеет полностью аустенитную структуру, которая делает сварной шов более чувствительным к высоким температурам, чем например 309L. Сварка должна выполняться при низких температурах входа и межпрохода.

Феррит 0 FN

Механические свойства	Типичная величина	Мин. Величина EN 1600
Предел текучести R _{p0.2}	430 МПа	350 МПа
Предел прочности R _m	625 МПа	550 МПа
Удлинение A ₅	35 %	20 %
Силы воздействия KV + 20 C°	80 Дж	
- 196 C°	35 Дж	
Твердость	190 НВ	

Сварочные данные

DC+ или AC	Диаметр, мм	Сила тока, А
	2,5	50-75
	3,2	70-100
	4.0	100-150

Температура сварки: Max 100° C
Термообработка: никакой

Данные по сварке

Диаметр, мм	Длина, мм	N	B	H	T	% восст.
2.5	300	0.60	82	0.90	49	123
3.25	350	0.62	42	1.31	65	119
4.0	350	0.64	28	1.83	70	114

Структура: полностью аустенитная.

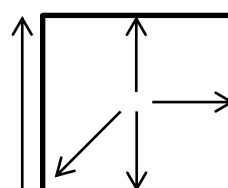
Вычисление температуры: приблизительно 1150° (воздух)

Устойчивость к коррозии: Первоначально предназначен для строительства. Коррозионные свойства умеренные.

Одобрения:
- CWB

Сварочные положения:

d = 2.5-3.25



d = 4.0

