



FCW-2D P5

Для сварочной стали, такой как	EN	ASTM	BS	NF	SS
Применяется для сварки легированных или низколегированных сталей со сталями не содержащими молибден или углеродистыми					

Стандартное обозначение

EN ISO 17633 T 23 12 2 L R M/C 3
AWS A5.22 E309LMoT0-4/-1

Типичный хим. состав %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0.03	0.6	1.4	22.7	12,3	2,7

Феррит 25 FN WRC-92

Характеристики

Avesta FCW-2D P5 является проволокой с содержанием молибдена 2,7, предназначенная для сварки сталей несхожих составов - низколегированных сталей с нержавеющей стали.

Avesta FCW-2D P5 разработан для сварки в плоском, горизонтально-вертикальном положении и верхнем.

Типичные механические свойства	Типичная величина	Мин. Величина EN 17633
Предел текучести R _{p0.2}	500 МПа	350 МПа
Предел прочности R _m	700 МПа	550 МПа
Удлинение A ₅	30 %	25 %
Силы воздействия KV + 20 C°	55 Дж	
Твердость	220 НВ	

Сварочные данные

Диаметр, мм	Сварочные позиции	Сила тока, А	Напряжение, В
1,2	Плоская, горизонтальная,	150-280	24-32
	вертикально-вверх	140-170	23-28
1,6	Плоская, горизонтальная	200-320	28-34

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).

Газа при сварке:

Ar + 15-25% CO₂ – предполагает получение лучших сварных свойств, но 100 % CO₂ также может использоваться (при этом напряжение необходимо увеличить на 2В).

Уровень потока газа 20-25 л/мин.

Структура: основа аустенита в сочетании с ферритом 5-10%

Вычисление температуры: приблизительно 950°С (воздух)

Устойчивость к коррозии: выше, чем у стали 316L. Превосходное сопротивление точечной коррозии даже в хлоросодержащих средах. Устойчивость коррозии после сварки первого слоя соответствует 316 стали.

Одобрения:

- CE - DB - TUV - DNV - GL