

## 248 SV

Для сварочной стали, такой как	EN	ASTM	BS	NF	SS
248 SV	1.4418	-	-	Z6 CND 16-05-01	2387

### Стандартное обозначение

-

### Типичный хим. состав %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0.02	0.35	1.3	16.0	5.5	1.0

Феррит 10%

### Характеристики

Avesta 248 SV подходит для сварки стали 248 SV и стали соответствующего состава. Разработана специально для сварки пропеллеров, насосов, клапанов и шахт.

У Avesta 248 SV высокая стойкость к образованию трещин, выше многих других сталей с содержанием мартенсита.

Предварительный нагрев обычно не нужен. В случае, если толщина металла значительна или присутствует усилие сжатия, металл необходимо предварительно прогреть до 75 – 150 °С.

Типичные механические свойства	Типичная величина	Мин. Величина EN 12072
Предел текучести R <sub>p0.2</sub>	460 МПа	-
Предел прочности R <sub>m</sub>	840 МПа	-
Удлинение A <sub>5</sub>	23 %	-
Силы воздействия KV + 20 °С	80 Дж	
Твердость	260 НВ	

### Сварочные данные

Диаметр, мм	Сила тока, А	Напряжение, V
1,2	130 - 160	20 - 22

Обжигать при 590° С в течении 4 часов

Температура сварки: Max 150° С

Термообработка: рекомендуется стабилизировать структуру и минимизировать содержание хрупкого мартенсита обжигом в течении 4 часов при 590°С, сопровождаемого воздушным охлаждением.

Структура: основа аустенита в сочетании с ферритом и мартенситом

Вычисление температуры: приблизительно 850°С (воздух)

Устойчивость к коррозии: сопротивление коррозии примерно как у стали 304L.

Одобрения:

-

Слой газа при сварке:

Ar + 2% O<sub>2</sub> or 2 – 3 % CO<sub>2</sub>

Уровень потока газа 12 – 16 л/мин.

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