

LDX 2101

Для сварочной стали, такой как	EN	ASTM	BS	NF	SS
LDX 2101	1.4162	S32101	-	-	-

Стандартное обозначение
ISO/DIS 14343-A G 23 7 N L

Типичный хим. состав %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N
0.02	0.4	0.5	23.0	7.0	<0.5	0.14

Феррит 40 FN WRC-92

Характеристики

Avesta LDX 2101 разработана специально для сварки ферритно-аустенитных сталей типа Outokumpu LDX 2101, стали с превосходной устойчивостью к коррозии. Сталь в первую очередь предназначена для гражданских разработок, резервуаров для хранения, контейнеров и т.д. Avesta LDX 2101 превосходно сваривается любым видом сварочной дуги. Сварка с использованием пульсирующей дуги обеспечивает хорошее сваривание в горизонтальном и вертикальном положениях.

Типичные механические свойства	Типичная величина	Мин. Величина EN 14343
Предел текучести R _{p0.2}	520 МПа	-
Предел прочности R _m	710 МПа	-
Удлинение A ₅	30 %	-
Силы воздействия KV		
+ 20 C°	150 Дж	
- 40 C°	110 Дж	

Сварочные данные

	Диаметр, мм	Сила тока, А	Напряжение, V
При короткой дуге	0.8	90-120	18-22
	1,0	110-140	19-22
При дуге с брызгами	1,0	160-220	25-29
	1,2	200-270	26-30
	1.6	250-330	29-32
При пульсирующей дуге	1,2	I _{peak} = 450-550 А I _{bkг} = 150-200 А Freq = 120-150 Hz	

Температура сварки: Max 150° C

Термообработка: никакой (в особых случаях обжи 1020-1080 °C)

Структура: основа аустенита в сочетании с ферритом 35-65%

Вычисление температуры: приблизительно 850°C (воздух)

Устойчивость к коррозии: очень хорошее сопротивление коррозии, лучше, чем у стали 304.

Одобрения:
- TUV

Слой газа при сварке:

- 1.Ar + 30% He + 2.5 % CO₂
- 2.Ar + 2% O₂ / Ar + 2% CO₂

Уровень потока газа 12 – 16 л/мин.