

P5

Для сварочной стали, такой как	EN	ASTM	BS	NF	SS
Avesta P5 используется для сварки низколегированных сталей, сталей с молибденом и углеродистых сталей.					

Стандартное обозначение
EN ISO 14343 G 23 12 2 L
AWS A5.9 (ER309LMo)

Типичный хим. состав %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0.02	0.35	1.5	21.5	15.0	2.7

Феррит 9 FN DeLong
8 FN WRC-92

Характеристики

Avesta P5 с составе содержит молибден на подобии стали типа 309LMo, который прежде всего разработан для сварки низколегированных сталей и нержавеющей сталей, гарантируя при этом высокое сопротивление образованию трещин. Может также использоваться для сварки высокопрочных сталей, таких как Hardox и Armoх.

Типичные механические свойства	Типичная величина	Мин. Величина EN 14343
Предел текучести R _{p0.2}	390 МПа	350 МПа
Предел прочности R _m	610 МПа	550 МПа
Удлинение A ₅	31 %	25 %
Силы воздействия KV		
+ 20 C°	75 Дж	
- 40 C°	60 Дж	
Твердость	210 НВ	

Сварочные данные

	Диаметр, мм	Сила тока, А	Напряжение, V
При дуге с брызгами	1,0	160-220	25-29
	1,2	200-270	26-30
	1,6	250-320	29-32
При пульсирующей дуге	1,2	I _{peak} = 350-450 А I _{bg} = 50-150 А Freq = 80-120 Hz	

Температура сварки: Max 150° C

Термообработка: никакой (при строительстве, работая с низкосортными сплавами обжиг может быть желателен. Однако, этот тип сплава может быть слишком чувствителен в диапазоне температур 550-950°С)

Структура: основа аустенита в сочетании с ферритом 40-60%

Слой газа при сварке:

Ar + 2% O₂ или 2 - 3 % CO₂

Уровень потока газа 12 – 16 л/мин.

Вычисление температуры: приблизительно 850°С (воздух)

Устойчивость к коррозии: сопротивление коррозии выше, чем у стали 316L.

Одобрения:

- CE - DB - DNV - TUV