

P7

Для сварочной стали, такой как	EN	ASTM	BS	NF	SS
Avesta P7 прежде всего используется для сварки трудносвариваемых сталей, таких как сталей с высоким содержанием Магния, стали для ремонта инструмента или сварки высокотемпературных сортов стали.					

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

Типичный хим. состав %

C	Si	Mn	Cr	Ni
0.11	0.45	1.9	30.0	9.5

Феррит 60 FN DeLong

Характеристики

Avesta P7 является сплавом специально для сварки C/Mn сталей, высоколегированных сталей Hardox b Arмох, сталей для ремонта инструмента, высокотемпературных сталей и других трудносвариваемых сталей. Хорошо подходит для сварки разнородных марок нержавеющей стали и мягких сталей. Обеспечивает высокий уровень сопротивления образованию трещин.

Типичные механические свойства	Типичная величина	Мин. Величина EN 14343
Предел текучести R _{p0.2}	560 МПа	450 МПа
Предел прочности R _m	750 МПа	650 МПа
Удлинение A ₅	25 %	15 %
Силы воздействия KV + 20 C°	40 Дж	
Твердость	240 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
При пульсирующей дуге	1,2	I _{peak} = 350-450 A I _{bkg} = 50-150 A 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:

1. Ar + 30% He + 2,5 % CO₂
2. Ar + 2% O₂/Ar + 2 % CO₂

Вычисление температуры: приблизительно 850°С (воздух)

Уровень потока газа 12 – 16 л/мин.

Устойчивость к коррозии: очень хорошая устойчивость к коррозии, даже в серных влажных средах, таких как систематизаторах сульфата используемых в целлюлозно-бумажной промышленности.

Одобрения:

-