

2205

Для сварочной стали, такой как	EN	ASTM	BS	NF	SS
2205	1.4462	S32205	318S13	Z3 CND 22-05 Az	2377

Стандартное обозначение

EN ISO 14343 S 22 9 3 N L
AWS A5.9 ER2209

Типичный хим. состав %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N
0.02	0.5	1.6	23.0	8.5	3.1	0.17

Феррит 50 FN WRC-92

Характеристики

Avesta 2205 разработана специально для сварки стали 2205 и подобных сортов стали, но также используется для сварки сталей типа 2204.

Avesta 2205 относится к типу аустенитно-ферритных сталей, что комбинирует положительные характеристики как аустенитных, так и ферритных нержавеющей сталей.

Химический состав, весь металл сварки (%)

Флюс	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	FN
805	0.02	0.7	1.0	23.5	8.0	3.1	50
807	0.01	0.5	1.1	22.5	8.8	3.2	50

Сварочные данные

Диаметр, мм	Сила тока, А	Напряжение, В
2.4	300-400	29-33
3.2	350-500	29-33
4.0	425-575	30-34

Типичные механические свойства

При использовании флюса	805
Предел текучести R _{p0.2}	590 МПа
Предел прочности R _m	800 МПа
Удлинение A ₅	29 %
Силы воздействия KV	
+ 20 °С	100 Дж
- 40 °С	70 Дж

Сварочный флюс: Avesta Flux 805 и 807.

Одобрения:

В комбинации с флюсом

805 - CE - TUV - GL - RINA
- DNV - LR
807 - CE - TUV

Температура сварки: Max 150° С

Термообработка: никакой (в особых случаях обжи 1050 °С)

Структура: основа аустенита в сочетании с ферритом 45-55%

Вычисление температуры: приблизительно 850°С (воздух)

Устойчивость к коррозии: очень хорошее сопротивление коррозии общей и точечной.