

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 S 29 9
AWS A5.9 ER312

Типичный хим. состав %

C	Si	Mn	Cr	Ni
0.11	0.45	1.9	30.0	9.5

Феррит 60 FN WRC-92

Характеристики

Avesta P7 является сплавом специально для сварки C/Mn сталей, высоколегированных сталей Hardox b Armoх, 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.

Химический состав, весь металл сварки (%)

Флюс	C	Si	Mn	Cr	Ni	FN
801	0.11	0.9	1.2	30.5	9.0	60
805	0.11	0.6	1.5	31.0	9.0	60

Сварочные данные

Диаметр, мм	Сила тока, А	Напряжение, V
2.4	300-400	29-33
3.2	350-500	29-33

Типичные механические свойства

При использовании флюса	805
Предел текучести R _{p0.2}	640 МПа
Предел прочности R _m	770 МПа
Удлинение A ₅	22 %
Силы воздействия KV + 20 C°	35 Дж

Сварочный флюс: Avesta Flux 801 или 805.

Температура сварки: Max 150° C

Одобрения:

В комбинации с флюсом
801 - DNV

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%

Вычисление температуры: приблизительно 850°С (воздух)

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