



Классификация								
EN ISO 14343-A			AWS A5.9					
W 25 9 4 L N			ER2594					
Описание и область применения								
<p>Присадочный пруток Avesta 2507/P100 предназначен для сварки супердуплексных сталей типа SAF 2507, ASTM S32760, S32550 и S31260. Может так же использоваться для сварки дуплексных сталей типа 22/05 если необходимо обеспечить повышенную коррозионную стойкость, например, при сварке корневого слоя трубопроводных стыков. Наплавленный металл имеет аустенито-ферритную структуру, обладающую всеми преимуществами аустенитных и ферритных сталей. Сварка супердуплексных сталей без присадочных материалов (оплавлением) не допускается из-за повышения ферритной фазы в наплавленном металле, что приводит к снижению прочностных и коррозионных свойств.</p> <p>Структура: Аустенит / 45 – 55 % феррит.</p> <p>Окалиностойкость до 850°C(воздух).</p> <p>Коррозионная стойкость:</p> <p>Отличная стойкость к точечной коррозии и коррозионному растрескиванию под напряжением в хлорсодержащих средах.</p> <p>Стойкость к точечной коррозии в соответствии с ASTM G 48-A выше 40 PRE_N</p>								
Металлы основы								
Outokumpu	EN	ASTM	BS	NF	SS			
SAF 2507®	1.4410	S32750	-	Z3 CND 25-06 Az	2328			
Химический состав прутка, (wt.-%)								
	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N	Ferrite
wt.-%	0.02	0.35	0.4	25.0	9.5	4.0	0.25	50 FN (WRC-92)
Механические свойства наплавленного металла								
Условия	Предел текучести R _{p0.2}		Предел прочности R _m		Удлинение (L ₀ =5d ₀)		Работа удара ISO-V KV, Дж	
	МПа		МПа		%		+20 °C -40 °C	
u	660		860		28		190 170	
u	без термообработки, защитный газ Ar (99.95 %)							
Параметры сварки								
		Полярность: = (+)	Защитный газ: Ar (99.95 %) Ar + 2 % N ₂ Расход газа: 4 – 8 л/мин			Ø (mm)		
						1.6		
						2.0		
						2.4		
						3.2		
Термообработка: как правило не требуется, при необходимости отжиг 1100-1150°C.								
Тепловложение: 0,5-1,5 КДж/мм.								
Одобрение								
TÜV, CE								