



2304

För svetsning av bl.a. följande stålsorter					
Outokumpu	EN	ASTM	BS	NF	SS
2304	1.4362	S32304	–	–	2327

Standardbeteckningar

EN ISO 3581 E 23 7 N L R

Kännetecken

Avesta 2304 är i första hand avsedd för svetsning av det duplexa stålet Outokumpu 2304 och liknande stålsorter. Avesta 2304 har låg molybdenhalt, vilket innebär bra korrosionsmotstånd i salpetersyramiljöer.

Svetsbarheten hos duplexa stål är utmärkt. Svetsningen bör dock anpassas till materialet med tanke på flytbarhet, fogutformning, värmeförsel etc. För detaljerade svetsrekommendationer, se "Svetsning av duplexa rostfria stål" eller kontakta Avesta Welding.

Svetsdata

DC+ eller AC	Diam, mm	Svetsström, A
	2,5	50 – 80
	3,25	80 – 120
	4,0	100 – 160

Svetsekonomidata

vid maximal svetsström

Metallutbyte ca 110 %.

Riktanalys i %, rent svetsgods

C	Si	Mn	Cr	Ni	N
0,02	0,8	0,8	24,5	9,0	0,12

Ferrit 30 FN WRC-92

Mekaniska egenskaper

	Typiska värden (IIW)	Min. värden EN 1600
Sträckgräns $R_{p0.2}$	640 N/mm ²	–
Brottgräns R_m	780 N/mm ²	–
Brottförlängning A_5	23 %	–
Slagseghet KV		
+20°C	40 J	
–40°C	25 J	
Hårdhet	260 Brinell	

Mellansträngstemperatur: Max 150°C.

Värmeförsel: 0,5–2,0 kJ/mm.

Värmebehandling: Vanligen ingen alls. I speciella fall släckglödning vid 1050°C.

Struktur: Duplex (austenit med ca 30 % ferrit.)

Skalningstemperatur i luft: Ca 850°C

Korrosionsmotstånd: Mycket bra motstånd mot allmän korrosion i salpetersyra samt mot punktfrätning och spänningskorrosion i kloridhaltiga miljöer.

Godkännanden

- CE
- TÜV

Svetslägen

