

## SA 2594

**KATEGÓRIA** SAW Zváranie pod tavivom

**TYP** SAW drôt na zváranie tzv. Super duplexných typov nerezových ocelí.

**APLIKÁCIE** Zváranie austeniticko-feritických nerezových zliatin s obsahom 25% Cr, 7% Ni, 4% Mo a nízkym obsahom C. Zváranie deformovaných, kovaných alebo liatych super duplexných nerezových ocelí pre prevádzku vo zváranom stave. Heterogénne zváranie medzi super duplexnými nehrdzavejúcimi ocelami a heterogénnymi zvarmi medzi inými nehrdzavejúcimi a mäkkými alebo nízko legovanými ocelami. Táto zliatina je široko používaná v oblastiach, kde je prvoradá odolnosť proti korózii. Zaujímavé pre celulózový a papierenský priemysel, námorný a plynárenský priemysel.

**VLASTNOSTI** SA 2594 má vysokú odolnosť proti medzikryštalickej korózii, jamkám a korózii proti namáhaniu s výnimočnými mechanickými pevnostnými vlastnosťami pri zváraní s našim vysoko základným aglomerovaným tavivom **FL 838**.

**KLASIFIKÁCIA**

|            |                          |
|------------|--------------------------|
| AWS        | A 5.9: ER 25 9 4         |
| EN ISO     | 14343-A: S 25 9 4 N L    |
| DIN: W.Nr. | 1.4410                   |
| DIN        | 8556: UP X2CrNiMo 25 9 4 |

**VHODNÉ PRE** UNS S32550 :UR 52 N, Ferralium 255, UNS S32520 :UR 52 N+, UNS S32750 :SAF 2507, UR 47 N+, UNS S32760 :ZERON 100, UNS 32760, UR 76 N, SM22Cr, SAF 2507, ASTM S32760 (ZERON 100), S32550 a S31260., môže sa použiť aj na zváranie duplexného typu 2205, 1.4460, 1.4462, 1.4463, 1.4515, 1.4517, 1.4507 URANUS 52N, SAF 25.07, GX 3 CrNiMoCuN 26-6-3, (1.4515), GX 3 CrNiMoCuN 26-6-3-3, (1.4517), 25% Cr Super Duplex ocele SAF 25/07, S32750 1.4410 - 25Cr-7Ni-4Mo-0.28N SAF2507, NAS74N, S32760 1.4501 - 25Cr-7Ni-3.8Mo-0.7Cu-0.7W-0.25N, S32506 - SUS329J4L 25Cr-7Ni-3Mo-0.15N-0.2W NAS64 1.4507, S31803, S32205

**SCHVÁLENIA** CE schválene



**ZVÁRACIE POZÍCIE:**

**TYPICKÁ ANALÝZA CELÉHO ZVAROVÉHO KOVU**

| C     | Mn  | Si  | Cr | Ni | Mo  | W   | N   |
|-------|-----|-----|----|----|-----|-----|-----|
| 0.025 | 1,2 | 0,6 | 25 | 9  | 3.7 | 0,4 | 0,2 |

FNW: Feritové Číslo (FN) podľa WRC1992 Diagramu, >40

**MECHANICKÉ VLASTNOSTI**

| Tepelné Spracovanie | Rp0,2 (N/mm <sup>2</sup> ) | Rm (N/mm <sup>2</sup> ) | A5 (%) | Nárazová Energia (J)ISO-V |       |       | Tvrdosť HRc / HV |
|---------------------|----------------------------|-------------------------|--------|---------------------------|-------|-------|------------------|
|                     |                            |                         |        | -20°C                     | -40°C | -60°C |                  |
| AW                  | >680                       | >870                    | >25    | 65                        | 55    |       |                  |

AW: po zváraní

**PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE**

| PARAMETRE ZVÁRANIA |             |              | BALENIE    |           |             |
|--------------------|-------------|--------------|------------|-----------|-------------|
| D (mm)             | Napätie (V) | Prúd DC+ (A) | Typ cievky | kg cievka | kg / paleta |
| 1,6                | 27-30       | 200-300      | K-415      | 25        |             |
| 2.0                | 28-31       | 250-350      | K-415      | 25        |             |
| 2.4                | 29-33       | 350-450      | K-415      | 25        |             |

**TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA** nevyžaduje sa