

2594 (Super Duplex)

KATEGÓRIA	GMAW-GTAW Pevné Drôty																																				
TYP	Mag plniaci kov pre 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 oceľami a heterogénnymi zvarmi medzi inými nehrdzavejúcimi a slabo legovanými alebo nízko legovanými oceľami. Zliatina je široko používaná v oblastiach, kde je prvoradá odolnosť proti korózii. Zaujímavá pre celulózový a papierenský priemysel, námorný a plynárenský priemysel.																																				
VLASTNOSTI	2594 má vysokú odolnosť proti medzikryštalickej korózii, jamkám a korózii pri namáhaní s výnimočnými mechanickými pevnosťami vlastnosťami.																																				
KLASIFIKÁCIA	AWS	A 5.9: ER 25 9 4																																			
	EN ISO	14343-A: G 25 9 4 N L																																			
	DIN: W.Nr.	1.4410																																			
	DIN	8556: SG 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	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Mn</th> <th>Si</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>Mo</th> <th>W</th> <th>N</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.025</td> <td>1,2</td> <td>0,6</td> <td>25</td> <td>9</td> <td>3.7</td> <td>0,4</td> <td>0,2</td> </tr> </tbody> </table>							C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	W	N	0.025	1,2	0,6	25	9	3.7	0,4	0,2														
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 Diagramu WRC1992, > 40																																					
MECHANICKÉ VLASTNOSTI	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Tepelné Spracovanie</th> <th rowspan="2">R_{P0,2} (N/mm²)</th> <th rowspan="2">R_m (N/mm²)</th> <th rowspan="2">A₅ (%)</th> <th colspan="3">Nárazová Energia (J)ISO-V</th> <th rowspan="2">Tvrdosť HRc / HV</th> </tr> <tr> <th>-20°C</th> <th>-40°C</th> <th>-60°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>AW</td> <td>700</td> <td>900</td> <td>27</td> <td>65</td> <td>55</td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>							Tepelné Spracovanie	R _{P0,2} (N/mm ²)	R _m (N/mm ²)	A ₅ (%)	Nárazová Energia (J)ISO-V			Tvrdosť HRc / HV	-20°C	-40°C	-60°C	AW	700	900	27	65	55													
Tepelné Spracovanie	R _{P0,2} (N/mm ²)	R _m (N/mm ²)	A ₅ (%)	Nárazová Energia (J)ISO-V			Tvrdosť HRc / HV																														
				-20°C	-40°C	-60°C																															
AW	700	900	27	65	55																																
AW: po zváraní																																					
PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="3">PARAMETRE ZVÁRANIA</th> <th colspan="3">BALENIE</th> </tr> <tr> <th>D (mm)</th> <th>Napätie (V)</th> <th>Prúd DC+ (A)</th> <th>Typ cievky</th> <th>kg cievka</th> <th>kg / paleta</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0,8</td> <td>12-24</td> <td>55-160</td> <td>S-300</td> <td>15</td> <td>1080</td> </tr> <tr> <td>1,0</td> <td>15-28</td> <td>80-240</td> <td>S-300</td> <td>15</td> <td>1080</td> </tr> <tr> <td>1,2</td> <td>15-29</td> <td>100-290</td> <td>S-300</td> <td>15</td> <td>1080</td> </tr> </tbody> </table>							PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE			D (mm)	Napätie (V)	Prúd DC+ (A)	Typ cievky	kg cievka	kg / paleta	0,8	12-24	55-160	S-300	15	1080	1,0	15-28	80-240	S-300	15	1080	1,2	15-29	100-290	S-300	15	1080
PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE																																		
D (mm)	Napätie (V)	Prúd DC+ (A)	Typ cievky	kg cievka	kg / paleta																																
0,8	12-24	55-160	S-300	15	1080																																
1,0	15-28	80-240	S-300	15	1080																																
1,2	15-29	100-290	S-300	15	1080																																
TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA	Nevyžaduje sa																																				
PLYN PODĽA EN ISO 14175:	M12, M13																																				