

2594 Tig (Super Duplex)

KATEGÓRIA

GMAW-GTAW Pevné Drôty

TYP

Tig 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 je pre celulózový a papierenský priemysel, námorný a plynárenský priemysel.

VLASTNOSTI

2594 Má vysokú odolnosť voči medzikryštalickej korózii, jamkovej a korózii pri namáhaní s výnimočnou mechanickou pevnosťou..

KLASIFIKÁCIA

AWS A 5.9: ER 25 9 4
 EN ISO 14343-A: W 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

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

Tepelné Spracovanie	Rp0,2 (N/mm ²)	Rm (N/mm ²)	A5 (%)	Nárazová Energia (J)ISO-V			Tvrdosť HRC / HV
				-20°C	-40°C	-60°C	
AW	>620	>780	>26	>60	>47		

AW: po zváraní

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

D (mm)	PARAMETRE ZVÁRANIA		BALENIE (kg)	
	Prúd DC- (A)		jednotné	master
1.6 x 1000	50-80		5	25
2.0 x 1000	70-110		5	25
2.4 x 1000	110-180		5	25

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA Nevyžaduje sa

PLYN PODĽA EN ISO 14175: 11