



CEWELD 2594 Tig (Super Duplex)

TYPE 2594 Super Duplex-Edelstahl Mig/Mag (GMAW) Massivdraht für das Schweißen von Zeron 100 Zeron 100, Uranus 76, SAF 2507 und ähnlichen Legierungen

ANWENDUNGEN Schweißen von austenitisch-ferritischen, nichtrostenden Legierungen mit 25% Cr, 7% Ni, 4% Mo und niedrigem C. So wie von gekneteten, geschmiedeten oder gegossenen nichtrostenden Super-Duplex-Stählen. Heterogenes Schweißen zwischen nichtrostenden Super-Duplex-Stählen und ungleichen anderen nichtrostenden und unlegierten oder niedrig legierten Stählen. Die Legierung wird häufig in Anwendungen eingesetzt, bei denen die Korrosionsbeständigkeit von größter Bedeutung ist. Die Zellstoff- und Papierindustrie sowie die Offshore- und Gasindustrie sind Bereiche von Interesse.

EIGENSCHAFTEN CEWELD 2594 weist eine hohe Beständigkeit gegen interkristalline Korrosion, Lochfraß und Spannungskorrosion auf und besitzt außergewöhnliche mechanische Festigkeitseigenschaften.

KLASSIFIKATION

AWS	A 5.9: ER2594
EN ISO	14343-A: W 25 9 4 N L
W.Nr.	1.4410
F-nr	6
FM	5

GEEIGNET FÜR 1.4507, 1.4410, 1.4468, 1.4515, 1.4517, 1.4501, 1.4467, 1.4569, 1.4508
X2 CrNiMoCuN 25-6-3, X2 CrNiMoN 25-7-4, GX2 CrNiMoN 25-6-3, GX2 CrNiMoCuN 26-6-3, GX2 CrNiMoCuN 25-6-3-3, X2 CrNiMoCuWN 25-7-4, X2CrMnNiMoN26-5-4, X 2 CrNiMoN 26 7 4, GX2CrNiMoCuWN25-8-4
UNS S32520, S32550, S32750, S39274, S39277, S39553, S32760, J93380
Ferralum 255, SAF 2507, ZERON 100, UR 76 N, SM22Cr, SAF 2507, Alloy 2507, Alloy 2594, Super Duplex

ZULASSUNGEN CE

SCHWEISSPOSITIONEN

TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES FÜLLMETALLS (%)	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	N	W
	0.02	0.6	1.2	0.01	0.01	25	9	3.5	0.2	0.4

MECHANISCHE GÜTEWERTE	Heat Treatment	R _{P0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness
					-20°C	-40°C	
	As Welded	620	780	26	60	50	HRc

RÜCKTROCKNUNG Nicht erforderlich

GAS ACC. EN ISO 14175 I1