



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
Ferrallium 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