



CEWELD 2594 Super Duplex

certilas® THE FILLER METAL SPECIALIST

TYPE	2594 Super Duplex-rostfrei Mig/Mag (GMAW) Massivdraht für das Schweißen von 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: G 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 Ferralium 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 (%)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th><th>Si</th><th>Mn</th><th>Cr</th><th>Ni</th><th>Mo</th><th>N</th><th>W</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.02</td><td>0.6</td><td>1.2</td><td>25</td><td>9</td><td>3.5</td><td>0.2</td><td>0.4</td></tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N	W	0.02	0.6	1.2	25	9	3.5	0.2	0.4
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N	W										
0.02	0.6	1.2	25	9	3.5	0.2	0.4										
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th><th rowspan="2">R_{P0,2} (MPa)</th><th rowspan="2">R_m (MPa)</th><th rowspan="2">A5 (%)</th><th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th><th rowspan="2">Hardness</th></tr> <tr> <th>-20°C</th><th>-40°C</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td><td>700</td><td>900</td><td>27</td><td>65</td><td>55</td><td>HRc</td></tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	-20°C	-40°C	As Welded	700	900	27	65	55	HRc
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)					R _m (MPa)	A5 (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness						
		-20°C	-40°C														
As Welded	700	900	27	65	55	HRc											
RÜCKTROCKNUNG	Nicht erforderlich																
GAS ACC. EN ISO 14175	M13, M12																



CEWELD 2594 Super Duplex

 certilas® THE FILLER METAL SPECIALIST

2594 SUPER DUPLEX 0,8MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663414694

2594 SUPER DUPLEX 1,0MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663414700

2594 SUPER DUPLEX 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663414717