










# CEWELD 2594 Tig (Super Duplex)

TYPE	Métal d'apport Tig pour le soudage des aciers inoxydables de type Super Duplex.									
APPLICATIONS	Soudage d'alliages austéno-ferritiques, inoxydables, des types 25% Cr, 7% Ni, 4% Mo, bas C. Soudage d'aciers inoxydables super duplex forgés, forgés ou coulés pour le service dans l'état brut de soudage. Soudage hétérogène entre les aciers inoxydables super duplex et les soudures dissimilaires entre les autres aciers inoxydables et les aciers doux ou faiblement alliés. L'alliage est largement utilisé dans les applications où la résistance à la corrosion est de la plus haute importance. L'industrie des pâtes et papiers, l'industrie offshore et l'industrie gazière sont des domaines d'intérêt.									
PROPRIÉTÉS	CEWELD 2594 présente une résistance élevée à la corrosion intergranulaire, à la corrosion par piquûre et à la corrosion sous contrainte, ainsi que des propriétés de résistance mécanique exceptionnelles.									
CLASSIFICATION	AWS	A 5.9: ER2594								
	EN ISO	14343-A: W 25 9 4 N L								
	W.Nr.	1.4410								
	F-nr	6								
	FM	5								
CONVIENT POUR	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									
AGRÉMENTS	CE									
POSITIONS DE SOUDAGE	<div>PAPBPCPDPEPFPG</div>									
ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL D'APPORT (%)	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
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	Heat Treatment	R <sub>p0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness			
	As Welded	620	780	26	-20°C		-40°C			
					60		50		HRc	
ETUVAGE	non nécessaire									
GAS ACC. EN ISO 14175	I1									