

OK Tigrod 2509

WIG-Schweißstab zum Schweißen von Super-Duplex-Stählen artgleichen oder artähnlichen Typs. Auch für Mischverbindungen mit anderen Stählen. Hohe Beständigkeit gegen interkristalline, Loch- und Spannungskorrosion (bei Nasskorrosion bis 220 °C einsetzbar). Maximale Zwischenlagentemperatur: 150 °C, Streckenenergie 2 - 15 kJ/cm empfohlen. Der Deltaferritanteil im reinen Schweißgut beträgt ca. 30 - 50 FN. Unter Schutzgas I1 und I3 geeignet für Duplex- und Super-Duplex-Stähle wie 1.4410, 1.4467, 1.4468, 1.4501, 1.4507, 1.4515, 1.4517 u.ä. sowie deren Mischverbindungen mit anderen Stählen.

Spezifikationen

Klassifikationen	EN ISO 14343-A : W 25 9 4 N L SFA/AWS A5.9 : ER2594
Zulassungen	CE : EN 13479 NAKS/HAKC : 2.0 - 2.4 mm UKCA : EN 13479 VdTÜV : 06593

Zulassungen basieren auf dem Werksstandort. Bitte kontaktieren Sie ESAB für weitere Informationen.

Legierungstyp	Austenitic-ferritic (25 % Cr - 10 % Ni - 4 % Mo - Low C)
Schutzgas	I1, I3, N2 (EN ISO 14175)

Typische Festigkeitseigenschaften

Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
Unbehandelt	660 MPa	835 MPa	37 %

Typische Kerbschlagzähigkeit

Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
Unbehandelt	-20 °C	200 J
Unbehandelt	-50 °C	180 J

Drahtzusammensetzung

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	PRE	FN WRC-92
0.01	0.4	0.4	9.4	25.2	3.9	0.24	42	50