

Exaton 25.10.4.LB

L'électrode 2594 est une électrode hautement alliée revêtement chrome-nickel-molybdène-azote avec enduit de base pour soudage de 25 % Cr – et aciers inoxydables superduplex. Le type d'électrode de base combine de bonnes propriétés de soudage dans toutes les positions et une résistance aux impacts élevée basse température. Le métal soudé se caractérise par une résistance élevée et une très bonne résistance la corrosion. En voici quelques exemples : excellente résistance la fissure due la corrosion de contrainte, excellente résistance la piqure dans un média comportant du chlore, résistance élevée la corrosion générale, résistance élevée la corrosion par érosion et la fatigue de corrosion. L'électrode 2594 est utilisée pour le soudage des aciers inoxydables super duplex dans des températures de service pouvant atteindre 280°C (536°F), lorsqu'une bonne résistance aux impacts dans des températures aussi basses que -50°C sont requises. Les types d'acier les plus courants comprennent : ISO 1.4410, 1.4501 et 1.4507; UNS: S32750, S32760, S31260 et S32550. Elle peut aussi être utilisée comme consommable correspondant aux aciers inoxydables duplex 21-23 %.

Caractéristiques	
Classements	EN ISO 3581-A : E 25 9 4 N L B SFA/AWS A5.4 : E2594-15 Werkstoffnummer : (1.4410)
Agréments	CE : EN 13479 UKCA : EN 13479

Les approbations sont basées sur l'emplacement de l'usine. Veuillez contacter ESAB pour plus d'informations.

Courant de soudage	DC+
Teneur en ferrite	FN 35-55
Type d'alliage	Austenitic-Ferritic CrNiMo
Type de revêtement	Basic

Propriétés de traction types			
Condition	Limite d'élasticité	Résistance la traction	Allongement
ISO			
Brut de soudage	750 MPa (109 ksi)	915 MPa (133 ksi)	26 %

Propriétés de résilience Charpy V types		
Condition	Température d'essai	Valeur d'impact
ISO		
Brut de soudage	20 °C (68 °F)	85 J (63 ft-lb)
Brut de soudage	-50 °C (-58 °F)	45 J (33 ft-lb)

analyse du métal d'apport									
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
0.03	0.8	0.6	<=0.025	<=0.03	10	25	4	0.07	0.25

analyse du métal d'apport	
PRE	FN WRC-92
>=42	40

Données d'apport de métal					
Diamètre	Courant	Tension	Efficacité (%)	Temps de fusion par électrode 90 % I max	Taux de dépôt 90 % I max
2.5 x 300.0 mm (0.098 x 11.8 in.)	50-80 A	22 V	62 %	50.2 sec	0.72 kg/h (1.6 lbs/h)
3.2 x 350.0 mm (1/8 x 13.8 in.)	70-100 A	23 V	65 %	58.67 sec	1.2 kg/h (2.6 lbs/h)
4.0 x 350.0 mm (5/32 x 13.8 in.)	100-150 A		73 %		2.0 kg/h (4.4 lbs/h)