

Shield-Bright 2594

Shield Bright 2594 est conçu pour le soudage de l'acier inoxydable super duplex 25Cr-9Ni-3Mo-0.2N (UNS S32750, S32760). Il présente d'excellentes formes de cordon d'élimination du laitier pour utilisation avec les mélanges Ar/CO₂ (M21).

Caractéristiques	
Classements	SFA/AWS A5.22 : E2594T1-4 EN ISO 17633-A : T 25 9 4 N L P M21 2
Agréments	ABS : E2594T1-4 CE : EN 13479 UKCA : EN 13479
Industrie	Pâtes et papier Plateformes en haute mer Pétrochimie Industrie chimique Oléoducs Procédés

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

Courant de soudage	DC+
Type d'alliage	Ni, Cr, Mo, N
Gaz de protection	M21 (EN ISO 14175)

Propriétés de traction types			
Condition	Limite d'élasticité	Résistance la traction	Allongement
Brut de soudage	700 MPa (102 ksi)	860 MPa (125 ksi)	27 %

Propriétés de résilience Charpy V types		
Condition	Température d'essai	Valeur d'impact
Brut de soudage	-29 °C (-20 °F)	48 J (36 ft-lb)
Brut de soudage	-46 °C (-51 °F)	44 J (33 ft-lb)

analyse du métal d'apport									
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
0.03	0.95	0.62	0.01	0.02	9.68	25.34	3.59	0.14	0.23

analyse du métal d'apport
W
0.02

Données d'apport de métal				
Diamètre	Courant	Tension	Vitesse de dévidage de fil	Taux d'apport de métal
1.2 mm (0.045 in.)	150-220 A	25-30 V	8.3-11.4 m/min (327-449 in./min)	2.4-4.6 kg/h (5.3-10. lbs/h)