

## OK Autrod 2509

Massivdraht für die Kaltdrahtzufuhr beim mechanisierten WIG-Schweißen von Super-Duplex-Stählen und deren Mischverbindungen mit anderen Stählen. Das Schweißgut ist hochbeständig gegen interkristalline, Spannungsriss- und Lochkorrosion. Zum MIG/MAG-Schweißen besser den Fülldraht Shield-Bright 2594 wählen. Wegen der sehr ungünstigen Schweißigenschaften der Legierung kann das MIG-Schweißen nur mit modernsten Impulsprozessen durchgeführt werden (ESAB SuperPuls). 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	
<b>Klassifikationen</b>	EN ISO 14343-A : G 25 9 4 N L SFA/AWS A5.9 : ER2594
<b>Zulassungen</b>	CE : EN 13479 NAKS/HAKC : 1.0 mm

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

<b>Legierungstyp</b>	Austenitic-ferritic (25 % Cr - 10 % Ni - 4 % Mo - Low C)
<b>Schutzgas</b>	M12, M13 (EN ISO 14175)

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
Unbehandelt	659 MPa	832 MPa	30 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
Unbehandelt	20 °C	159 J
Unbehandelt	-40 °C	129 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

Leistungsdaten				
Durchmesser	Strom	Volt	Drahtvorschubgeschwindigkeit	Abschmelzleistung
1.0 mm	80-190 A	16-24 V	2.9-8.4 m/min	1.1-3.1 kg/h
1.2 mm	180-280 A	20-28 V	4.9-8.5 m/min	2.6-4.5 kg/h