

Shield-Bright 2594

FCAW wire for 24%Cr - 9%Ni stainless steel, For all-position welding. Shield-Bright 2594 is designed for the welding of 25Cr-9Ni-3Mo-0.2N super duplex stainless steel(UNS S32750, S32760). It has excellent slag removal and bead shape with all position welding for use with 75%Ar+25% CO₂.

Specifikace	
Klasifikace	SFA/AWS A5.22 : E2594T1-4 EN ISO 17633-A : T 25 9 4 N L P M21 2
Schválení	ABS : E2594T1-4 CE : EN 13479 UKCA : EN 13479
Prmysl	Celulóžový a papírenský prmysl Tžba ropy offshore Petrochemický Chemický prmysl Potrubí Procesy

Schválení jsou založena na umístění závodu. Pro více informací kontaktujte ESAB.

Svaovací proud	DC+
Typ legování	Ni, Cr, Mo, N
Ochranný plyn	M21 (EN ISO 14175)

Typické vlastnosti v tahu			
Podmínky	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
Po svaení	700 MPa	860 MPa	27 %

Vrubová houževnatost		
Podmínky	Testovací teplota	Vrubová houževnatost
Po svaení	-29 °C	48 J
Po svaení	-46 °C	44 J

Typického chemického složení svarového kovu v %									
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

Typického chemického složení svarového kovu v %	
W	
0.02	

Údaje ukládání				
Prmr	A	V	Rychlost podávání drátu	Produktivita
1.2 mm	150-220 A	25-30 V	8.3-11.4 m/min	2.4-4.6 kg/h