

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.

Tekniset tiedot	
Luokitukset	SFA/AWS A5.22 : E2594T1-4 EN ISO 17633-A : T 25 9 4 N L P M21 2
Hyväksynät	ABS : E2594T1-4 CE : EN 13479 UKCA : EN 13479
Ala	Sellu ja paperi Offshore-öljynporausta Petrokemia Kemianteollisuus Putkistot Prosessi

Hyväksynät perustuvat tehtaan sijaintiin. Ota yhteyttä ESAB:iin saadaksesi lisätietoja.

Hitsausvirta	DC+
Seostyyppi	Ni, Cr, Mo, N
Suojakaasu	M21 (EN ISO 14175)

Tyypilliset lujuusarvot			
Tila	Myötöraja	Murtolujuus	Venymä
Hitsatussa tilassa	700 MPa	860 MPa	27 %

Charpy V -iskutkeys		
Tila	Testauslämpötila	Iskutkeys
Hitsatussa tilassa	-29 °C	48 J
Hitsatussa tilassa	-46 °C	44 J

Hitsiaineen Koostumus									
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

Hitsiaineen Koostumus	
W	0.02

Hitsausarvot				
Halkaisija	A	Jännite	Langansyöttönopeus	Hitsiaineentuotto
1.2 mm	150-220 A	25-30 V	8.3-11.4 m/min	2.4-4.6 kg/h