

## OK Autrod 2509

A continuous solid corrosion resisting "Super Duplex" wire for welding of austenitic-ferritic stainless alloys of 25% Cr, 7% Ni, 4% Mo, low C types. OK Autrod 2509 has high intergranular, pitting and stress corrosion resistance. The alloy is widely used in applications where corrosion resistance is of utmost importance. Pulp & paper industry, offshore and gas industry are areas of interest.

| Specifiche      |                                                        |
|-----------------|--------------------------------------------------------|
| Classificazioni | EN ISO 14343-A : G 25 9 4 N L<br>SFA/AWS A5.9 : ER2594 |
| Omologazioni    | CE : EN 13479<br>NAKS/HAKC : 1.0 mm                    |

Le approvazioni si basano sulla posizione della fabbrica. Si prega di contattare ESAB per ulteriori informazioni.

|                   |                                                          |
|-------------------|----------------------------------------------------------|
| Tipo di lega      | Austenitic-ferritic (25 % Cr - 10 % Ni - 4 % Mo - Low C) |
| Gas di protezione | M12, M13 (EN ISO 14175)                                  |

| Proprietà tensili tipiche |                             |                          |              |
|---------------------------|-----------------------------|--------------------------|--------------|
| Stato                     | Resistenza allo snervamento | Resistenza alla trazione | Allungamento |
| Come saldato              | 659 MPa                     | 832 MPa                  | 30 %         |

| Proprietà prova Charpy con intaglio a V |                      |                 |
|-----------------------------------------|----------------------|-----------------|
| Stato                                   | Temperatura di prova | Valore tenacità |
| Come saldato                            | 20 °C                | 159 J           |
| Come saldato                            | -40 °C               | 129 J           |

| Typical Wire Composition % |     |     |     |      |     |      |     |           |
|----------------------------|-----|-----|-----|------|-----|------|-----|-----------|
| 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        |

| Dati deposito |           |         |                                    |                   |
|---------------|-----------|---------|------------------------------------|-------------------|
| Diametro      | Amp       | Volt    | Velocità di trascinamento del filo | Tasso di deposito |
| 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      |