

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.

Specifiche	
Classificazioni	SFA/AWS A5.22 : E2594T1-4 EN ISO 17633-A : T 25 9 4 N L P M21 2
Omologazioni	ABS : E2594T1-4 CE : EN 13479 UKCA : EN 13479
Industria	Cartiere Offshore Petrochimica Industria chimica Oleodotti Processi

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

Corrente di saldatura	DC+
Tipo di lega	Ni, Cr, Mo, N
Gas di protezione	M21 (EN ISO 14175)

Proprietà tensili tipiche			
Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento
Come saldato	700 MPa	860 MPa	27 %

Proprietà prova Charpy con intaglio a V		
Stato	Temperatura di prova	Valore tenacità
Come saldato	-29 °C	48 J
Come saldato	-46 °C	44 J

analisi tipica del deposito									
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

analisi tipica del deposito	
W	
0.02	

Dati deposito				
Diametro	Amp	Volt	Velocità di trascinamento del filo	Tasso di deposito
1.2 mm	150-220 A	25-30 V	8.3-11.4 m/min	2.4-4.6 kg/h