

SA 2594

KATEGÓRIA SAW - drôt pre zváranie pod tavivom

TYP Trubičkový drôt vyvinutý pre zváranie pod tavivom, určený pre duplexné nehrdzavejúce ocele.

APLIKÁCIE Zváranie austenitických-feritických ocelí, nehrdzavejúcich zliatin s obsahom 25% Cr, 7% Ni, 4% Mo a nízko uhlíkových materiálov. Kované alebo liate super duplexné ocele, spracované po zváraní. Zváranie super duplexných ocelí, nehrdzavejúcich a nízko legovaných ocelí navzájom. Používa sa tam, kde je potrebné zabezpečiť odolnosť voči korózií. Drevospracujúci, papierenský priemysel, "offshore" a plynársky priemysel.

VLASTNOSTI SA 2594 sa vyznačuje vysokou odolnosťou voči medzikryštalickej korózií a to keď dochádza k veľkým tepelným šokom, výnimočnými mechanickými vlastnosťami. To všetko dosiahneme v kombinácií s tavivom FL 838.

KLASIFIKÁCIA

| | |
|------------|--------------------------|
| AWS | A 5.9: ER 25 9 4 |
| EN ISO | 14343-A: S 25 9 4 N L |
| DIN: W.Nr. | 1.4410 |
| DIN | 8556: UP X2CrNiMo 25 9 4 |

VHODNÉ PRE UNS S32550 :UR 52 N, Ferralium 255, UNS S32520 :UR 52 N+, UNS S32750 :SAF 2507, UR 47 N+, UNS S32760 :ZERON 100, UNS 32760, UR 76 N, SM22Cr, SAF 2507, ASTM S32760 (ZERON 100), S32550 a S31260., Tiež vhodné pre zváranie duplexu 2205, 1.4460, 1.4462, 1.4463, 1.4515, 1.4517, 1.4507 URANUS 52N, SAF 25.07, GX 3 CrNiMoCuN 26-6-3, (1.4515), GX 3 CrNiMoCuN 26-6-3-3, (1.4517), 25% Cr Super Duplexné ocele SAF 25/07, S32750 1.4410 - 25Cr-7Ni-4Mo-0.28N SAF2507, NAS74N, S32760 1.4501 - 25Cr-7Ni-3.8Mo-0.7Cu-0.7W-0.25N, S32506 - SUS329J4L 25Cr-7Ni-3Mo-0.15N-0.2W NAS64 1.4507, S31803, S32205,

SCHVÁLENIE CE

POLOHY ZVÁRANIA



ZÁKLADNÉ ZLOŽENIE ZVAROVÉHO KOVU V %

| C | Mn | Si | Cr | Ni | Mo | W | N |
|-------|-----|-----|----|----|-----|-----|-----|
| 0,025 | 1,2 | 0,6 | 25 | 9 | 3,7 | 0,4 | 0,2 |

FNW: Feritovo číslo (FN) podľa WRC1992 diagramu, >40

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

| Tepelné spracovanie | R _{p0,2} (N/mm ²) | R _m (N/mm ²) | A ₅ (%) | Rázová húževnatosť (J) ISO-V | | | Tvrdosť HRC / HV |
|---------------------|---|--|-----------------------|------------------------------|-------|-------|---------------------|
| | | | | -20°C | -40°C | -60°C | |
| AW | >680 | >870 | >25 | 65 | 55 | | |

AW: stav po zvarení

ZVÁRACIE PARAMETRE / BALENIE

| Zváracie parametre | | | Balenie | | |
|--------------------|-------------|--------------|------------|-------------|-------------|
| D (mm) | Napätie (V) | Prúd DC+ (A) | Typ cievky | kg / cievka | kg / paleta |
| 1,6 | 27-30 | 200-300 | K-415 | 25 | |
| 2,0 | 28-31 | 250-350 | K-415 | 25 | |
| 2,4 | 29-33 | 350-450 | K-415 | 25 | |

TEPLOTA PRESÚŠANIA nevyžaduje sa