

## Massivdrahtelektrode zum Metall-Schutzgasschweißen

### Normbezeichnung:

ISO 14343-A -  
SFA 5.9 -

**G 25 9 4 N L**  
**ER2594**

### Eigenschaften:

Drahtelektrode für das Metall-Schutzgasschweißen (MIG), geeignet zum Schweißen von Super-Duplex Stählen 2507 und anderen Super-Duplex Stählen. Das Schweißgut weist eine ausgezeichnete Beständigkeit gegen Spannungsriß-Korrosion in chloridhaltigen Medien sowie eine ausgezeichnete Beständigkeit gegen Lochfraß und Spaltkorrosion auf. Bei hohen Anforderungen an die Korrosionsbeständigkeit ist BA-MIG 2594NL auch geeignet zum Schweißen der korrosionsbeständigen Duplex Qualität 2205 und vergleichbaren Duplex Stähle.

### Richtanalyse und chemische Zusammensetzung nach EN ISO 14343-A und AWS A5.9:

Drahtelektrode	C	Si	Mn	Mo	Ni	Cr	N	W	P	S	Cu total
Richtanalyse BA-MIG 2594NL	≤ 0,02	0,35	0,8	3,5	9,5	25,0	0,23	0,6	0,015	0,012	0,5
G 25 9 4 N L nach ISO 14343-A	0,03	1,0	2,5	2,5- 4,5	8,0- 10,5	24,0- 27,0	0,2- 0,3	1,0	0,03	0,02	1,5
ER2594 nach AWS A5.9	0,03	1,0	2,5	2,5- 4,5	8,0- 10,5	24,0- 27,0	0,2- 0,3	1,0	0,03	0,02	1,5

### Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes / Hinweise zum Schweißen:

Wärmebehandlung	unbehandelt	
Streckgrenze $R_{p0,2}$ [MPa] (ksi)	≥ 650 (94)	
Zugfestigkeit $R_m$ [MPa] (ksi)	≥ 740 (107)	
Dehnung A5 [%]	> 25	
Kerbschlagarbeit ISO-V [J] (ftlbs)	+20°C: ≥ 60 (44)	-50°C: ≥ 47 (34)
Stromart/Polarität	DC +	
Schutzgas	ISO 14175: M13	

### Werkstoffe:

- UNS S32760, UNS J93380, 1.4508, 1.4501, ASTM A890 6A, ASTM A182 F55 ACI, CD3MWCuN, UNS 32750, 2507, UNS S32550, S32520, UNS S39274, UNS S32950, UNS J93404, 1.4469, ASTM A890 5A, ACI CE3M

### Drahtdurchmesser:

1,0 bis 1,2 mm; Maße und Grenzmaße nach ISO 544 und AWS A5.9.

### Drahtoberfläche:

Glatt und frei von Oberflächenfehlern und Verunreinigungen.

### Lieferformen:

Spulen BS300/15 kg, D200/5 kg und Fässer gemäß Verpackungsarten für Massivdrahtelektroden zum Metall-Schutzgasschweißen.