

Massivdrahtelektrode zum Unterpulverschweißen

Normbezeichnung:

ISO 14343-A -
SFA 5.9 / AWS A5.9 -

S 25 9 4 N L
ER2594

Eigenschaften:

Drahtelektrode, die speziell für das Schweißen von Super-Duplexstählen 2507 und an- deren Super-Duplexstählen entwickelt wurde. Das Schweißgut weist eine ausgezeichnete Beständigkeit gegen Spannungsrisskorrosion in chloridhaltigen Medien sowie eine ausgezeichnete Beständigkeit gegen Lochfraß und Spaltkorrosion auf. Bei hohen Anforderungen an die Korrosionsbeständigkeit ist BA-WIRE 2594NL auch geeignet zum Schweißen der korrosionsbeständigen Duplex-Qualität 2205 und vergleichbarer Duplexstähle.

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

Drahtelektrode	C	Si	Mn	Mo	Ni	Cr	W	N	P	S	Cu total
Richtanalyse BA-WIRE 2594NL	0,015	0,35	0,4	4,0	9,5	25,0	-	0,015	0,012	0,012	0,1
S25 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	1,0	0,20-0,30	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	1,0	0,20-0,30	0,03	0,02	1,5

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
geeignete Schweißpulver: BF 38SD

Die jeweils geeigneten Pulversorten richten sich nach dem Anwendungszweck. Schweißpulver und Schweißvorgang müssen dem Stahl angepasst werden. Genauere Informationen sind den technischen Schweißpulver-Datenblättern zu entnehmen.

Drahtdurchmesser:

1,6 bis 3,2 mm; Maße und Grenzmaße nach ISO 544 und AWS A5.9.

Drahtoberfläche:

Glatt und frei von Oberflächenfehlern und Verunreinigungen.

Lieferformen:

Spulen, Ringe, Fässer und Ständer gemäß Verpackungsarten für UP-Drahtelektroden und auf Anfrage.