

Класификация:

SFA/AWS 5.9: ER2594
W. Nr.: ~1.4410

БДС EN ISO 14343-A: W 25 9 4 N L / G 25 9 4 N L

Предназначение:

Плътен, корозионно-устойчив, супер-дуплекс тел и с ниско съдържание на въглерод, за заваряване на аустенитно-феритни неръждаеми сплави от типа 25%Cr, 7%Ni, 4%Mo, като Zenop 100 и SAF 2507, както и техни съединения с други типове стомана. OK Autrod 2509 е с висока устойчивост срещу междукристална, питинг корозия и корозия под напрежение. Телът е с широко приложение в случаите, когато корозионната устойчивост е от първостепенно значение. Сплавта е доста трудна за заваряване и ако е необходимо, трябва да се премине на заваряване с тръбен тел OK Tubrod 14.28 или да се използват модерни импулсни заваръчни апарати, които поддържат функцията "Super Pulse".

Типични приложения:

За заваряване на стомани 1.4410, 1.4467, 1.4468, 1.4501, 1.4507, 1.4515, 1.4517 и др.

Защитен газ: I1, I3

Одобрения и сертификати:

Заваръчен ток: = (+, -)

-

Феритно число: 30 - 50



B

Типичен химически състав на метала на заваръчния шев (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N
≤ 0,02	0,4	0,4	25	9,8	4	0.25

Съдържание на W ≤ 1, Cu ≤ 0.3

Типични механични характеристики на метала на заваръчния шев:

Тест	Състояние	Защитен газ	R _m (MPa)	R _{p0.2} (MPa)	A ₅ (%)	KV (J) / °C	
						+ 20	- 40
EN	TZ 0	I1	850	670	30	150	115

TZ 0: без термообработка след заваряване

Режими на заваряване и производителност:

Ø (mm)	W (l/min)	H (kg/h)	V (m/min)	U (V)	Ток (A)	№ за поръчка
1,0	15	1,1 - 3,1	3,5 - 18,0	16 - 24	80 - 190	168810(хххх)*
1,2	18	2,6 - 4,5	3,0 - 14,0	20 - 28	180 - 280	168812(хххх)*

* Последните четири цифри в номера се променят в зависимост от вида на опаковката, виж раздел И.