

GSM-MIG 2594

GSM-WIG 2594

Normbezeichnung:

DIN EN ISO 14343-A: G 25 9 4 N L
AWS A-5.9: ER2594

Werkstoff-Nr.: 1.4410

DIN EN ISO 14343-A: W 25 9 4 N L
AWS A-5.9: ER2594

Werkstoff-Nr.: 1.4410

Zulassungen:

Eine aktuelle Zulassungsübersicht ist bei Bedarf anzufordern!

Anwendungsbereich:

Schweißmaterial zum Schweißen ferritisch-austenitischer Superduplex-Stähle speziell in der Offshore-Technik. GSM-MIG/WIG 2594 bietet eine hohe interkristalline Korrosions-, Lochfraß- und Spannungskorrosionsbeständigkeit mit außergewöhnlich hohen mechanischen Festigkeitseigenschaften.

Wichtigste Grundwerkstoffe:

1.4410	X2CrNiMoN25-7-4	1.4507	X2CrNiMoCuN25-6-3	1.4515	GX3CrNiMoCuN26-6-3
1.4467	X2CrMnNiMoN26-5-4	1.4469	X2CrNiMoN26-7-4	1.4508	GX2CrNiMoCuWN25-8-4
1.4468	GX2CrNiMoN25-6-3	1.4501	X2CrNiMoCuWN27-7-4		

Richtanalyse des reinen Schweißgutes:

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	N	Cu
0,03	1	2,5	24 - 27	2,5 - 4,5	8 - 10,5	0,2 - 0,3	1,5

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes:

Dehngrenze $R_{p0,2}$ [MPa]	Zugfestigkeit R_m [MPa]	Dehnung A_5 [%]	Kerbschlagarbeit K_v [J]
≥ 550	≥ 620	≥ 18	120 (RT)

Verarbeitungshinweise:

Schweißposition MSG / WSG	Schutzgas MSG / WSG	Betriebstemperatur
PA, PB, PC, PF, PG / PA, PB, PC, PF	M12, M13 / I1	---

Bestellinformationen:

MSG auf Spule zu je 15 kg/VPE, 960 kg/EP		WSG zu je 5 kg/VPE, 25 kg/KRT, 960 kg/EP	
Abmessung	Artikelcode	Abmessung WSG	Artikelcode
0,8	411-2008	1,0 x 1000	408-2010
1,0	411-2010	1,2 x 1000	408-2012
1,2	411-2012	1,6 x 1000	408-2016
1,6	411-2016	2,0 x 1000	408-2020
		2,4 x 1000	408-2024
		3,2 x 1000	408-2032
		4,0 x 1000	408-2040
		5,0 x 1000	408-2050

