

GSM 2594 B

Normbezeichnung:

DIN EN ISO 3581-A: E 25 9 4 Cu N L B 4 2

AWS A-5.4: E2594-15

Zulassungen:

Eine aktuelle Zulassungsübersicht ist bei Bedarf anzufordern!

Anwendungsbereich:

GSM 2594 B ist eine basisch umhüllte kernstabilegierte Stabelektrode für Schweißungen an artgleichen und artähnlichen CrNiMo-Duplex und Superduplex-Stählen. Das Schweißgut ist beständig gegen Lochfraß-, Spalt-, Spannungsrisskorrosion und interkristalline Korrosion. Durch zulegierten Stickstoff hat das Schweißgut überdies gute Festigkeitswerte. Gut geeignet im Offshore-Bereich. Für Pumpen, Behälter, Rohrleitungssysteme, Impeller und andere Komponenten die chloridhaltigen Lösungen ausgesetzt sind.

Wichtigste Grundwerkstoffe:

1.4410	X2CrNiMoN25-7-4	1.4469	GX2CrNiMoN26-7-4	1.4515	GX3CrNiMoCuN26-6-3
1.4462	X2CrNiMoN22-5-3	1.4501	X2CrNiMoCuWN25-7-4	1.4517	GX2CrNiMoCuN25-6-3-3
1.4468	GX3CrNiMoN26-6-3	1.4508	GX2CrNiMoCuWN25-8-4		

Richtanalyse des reinen Schweißgutes:

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N	Cu
0,04	1,2	2,5	24 bis 27	8 bis 11	2,5 bis 4,5	0,2 bis 0,3	1,5

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes:

Streckgrenze $R_{p0,2}$ [$\frac{N}{mm^2}$]	Festigkeit R_m [$\frac{N}{mm^2}$]	Dehnung A_5 [%]	Kerbschlagarbeit K_V [J]
720	850	25	45 (-40 °C)

Verarbeitungshinweise:

Schweißposition	Polung	Rücktrocknung	Betriebstemperatur
PA, PB, PC, PD, PE, PF	DC +	250 °C/2h	-40 °C bis +250 °C

Maße:

Abmessung	Kg pro VPE	Kg pro KRT	Stück pro VPE	Artikelcode
2,5 x 300	4,0	16	217	404-2025
3,2 x 350	5,0	20	138	404-2032
4,0 x 350	5,0	20	91	404-2040

