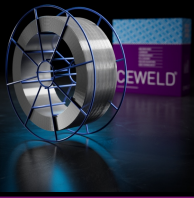


# CEWELD 2594 Super Duplex

TYPE	2594 Super Duplex-rostoffrei Mig/Mag (GMAW) Massivdraht für das Schweißen von Zeron 100, Uranus 76, SAF 2507 und ähnlichen Legierungen																									
ANWENDUNGEN	CEWELD® 2594 Super Duplex wurde speziell für das Schweißen von Superduplex-Ferrit-Austenit-Stählen (25 % Cr, 9 % Ni, 4 % Mo) entwickelt. Er zeichnet sich durch eine hohe Zugfestigkeit und Zähigkeit sowie eine ausgezeichnete Beständigkeit gegen Spannungsrisskorrosion, Lochfraß und interkristalline Korrosion aus. Der Einsatztemperaturbereich liegt zwischen -50 °C und 250 °C. Die Legierung wird häufig in Anwendungen eingesetzt, bei denen die Korrosionsbeständigkeit von größter Bedeutung ist. Die Zellstoff- und Papierindustrie sowie die Offshore- und Gasindustrie sind Bereiche von Interesse.																									
EIGENSCHAFTEN	CEWELD® 2594 Super Duplex weist eine hohe Beständigkeit gegen interkristalline Korrosion, Lochfraß und Spannungskorrosion auf und besitzt außergewöhnliche mechanische Festigkeitseigenschaften. Insbesondere in H2S-haltigen Umgebungen. Geeignet für Arbeitstemperaturen von -40°C bis +220°C.																									
KLASSIFIKATION	AWS	A 5.9: ER2594																								
	EN ISO	14343-A: G 25 9 4 N L																								
	W.Nr.	1.4410																								
	F-nr	6																								
	FM	5																								
GEEIGNET FÜR	<b>ISO 15608: 10.2-10.3 Austenitic &gt; 24 % Cr ≤ 4% Ni, DUPLEX 2594, 25%Cr 9%Ni 4%Mo</b> 1.4410, 1.4467, 1.4468, 1.4501, 1.4507, 1.4508, 1.4515, 1.4517, 1.4569 X2 CrNiMoCuN 25-6-3, X2 CrNiMoN 25-7-4, GX2 CrNiMoN 25-6-3, GX2 CrNiMoCuN 26-6-3, GX2 CrNiMoCuN 25-6-3-3, X2 CrNiMoCuWN 25-7-4, X2CrMnNiMoN26-5-4, X 2 CrNiMoN 26 7 4, GX2CrNiMoCuWN25-8-4 UNS S32520, S32550, S32750, S39274, S39277, S39553, S32760, J93380, J93404 Ferralium 255, SAF 2507, ZERON 100, UR 76 N, SM22Cr, SAF 2507, Alloy 2507, Alloy 2594, Super Duplex, Uranus® 47N																									
ZULASSUNGEN	CE																									
SCHWEISSPOSITIONEN																										
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES FÜLLMETALLS (%)	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>Mo</th> <th>N</th> <th>Cu</th> <th>W</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.02</td> <td>0.6</td> <td>1.2</td> <td>25</td> <td>9</td> <td>3.5</td> <td>0.2</td> <td>0.5</td> <td>0.4</td> </tr> </tbody> </table>								C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N	Cu	W	0.02	0.6	1.2	25	9	3.5	0.2	0.5	0.4
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N	Cu	W																		
0.02	0.6	1.2	25	9	3.5	0.2	0.5	0.4																		
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th> <th rowspan="2">R<sub>P0,2</sub> (MPa)</th> <th rowspan="2">R<sub>m</sub> (MPa)</th> <th rowspan="2">A<sub>5</sub> (%)</th> <th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th> <th rowspan="2">Hardness</th> </tr> <tr> <th>-20°C</th> <th>-40°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>700</td> <td>900</td> <td>27</td> <td>65</td> <td>55</td> <td>HRC</td> </tr> </tbody> </table>								Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	-20°C	-40°C	As Welded	700	900	27	65	55	HRC		
Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness																				
				-20°C	-40°C																					
As Welded	700	900	27	65	55	HRC																				
RÜCKTROCKNUNG	Nicht erforderlich																									
GAS ACC. EN ISO 14175	M13, M12																									



# CEWELD 2594 Super Duplex

2594 SUPER DUPLEX 0,8MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	BS-300	15	8720663414694
2594 SUPER DUPLEX 1,0MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	BS-300	15	8720663414700
2594 SUPER DUPLEX 1,2MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	BS-300	15	8720663414717