



CEWELD 2594 Tig (Super Duplex)

TYPE	Métal d'apport Tig pour le soudage des aciers inoxydables de type Super Duplex.																				
APPLICATIONS	Soudage d'alliages austéno-ferritiques, inoxydables, des types 25% Cr, 7% Ni, 4% Mo, bas C. Soudage d'aciers inoxydables super duplex forgés, forgés ou coulés pour le service dans l'état brut de soudage. Soudage hétérogène entre les aciers inoxydables super duplex et les soudures dissimilaires entre les autres aciers inoxydables et les aciers doux ou faiblement alliés. L'alliage est largement utilisé dans les applications où la résistance à la corrosion est de la plus haute importance. L'industrie des pâtes et papiers, l'industrie offshore et l'industrie gazière sont des domaines d'intérêt.																				
PROPRIÉTÉS	CEWELD 2594 présente une résistance élevée à la corrosion intergranulaire, à la corrosion par piqûre et à la corrosion sous contrainte, ainsi que des propriétés de résistance mécanique exceptionnelles.																				
CLASSIFICATION	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.9: ER2594</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>14343-A: W 25 9 4 N L</td> </tr> <tr> <td>W.Nr.</td> <td>1.4410</td> </tr> <tr> <td>F-nr</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>FM</td> <td>5</td> </tr> </table>	AWS	A 5.9: ER2594	EN ISO	14343-A: W 25 9 4 N L	W.Nr.	1.4410	F-nr	6	FM	5										
AWS	A 5.9: ER2594																				
EN ISO	14343-A: W 25 9 4 N L																				
W.Nr.	1.4410																				
F-nr	6																				
FM	5																				
CONVIENT POUR	<p>1.4507, 1.4410, 1.4468, 1.4515, 1.4517, 1.4501, 1.4467, 1.4569, 1.4508 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 Ferralium 255, SAF 2507, ZERON 100, UR 76 N, SM22Cr, SAF 2507, Alloy 2507, Alloy 2594</p>																				
AGRÉMENTS	CE																				
POSITIONS DE SOUDAGE																					
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF THE FILLER METAL (%)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>P</th> <th>S</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>Mo</th> <th>N</th> <th>W</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.02</td> <td>0.6</td> <td>1.2</td> <td>0.01</td> <td>0.01</td> <td>25</td> <td>9</td> <td>3.5</td> <td>0.2</td> <td>0.4</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	N	W	0.02	0.6	1.2	0.01	0.01	25	9	3.5	0.2	0.4
C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	N	W												
0.02	0.6	1.2	0.01	0.01	25	9	3.5	0.2	0.4												
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th> <th rowspan="2">R_{P0,2} (MPa)</th> <th rowspan="2">R_m (MPa)</th> <th rowspan="2">A₅ (%)</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>620</td> <td>780</td> <td>26</td> <td>60</td> <td>50</td> <td>HRC</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	-20°C	-40°C	As Welded	620	780	26	60	50	HRC				
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)					R _m (MPa)	A ₅ (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness										
		-20°C	-40°C																		
As Welded	620	780	26	60	50	HRC															
ETUVAGE	non nécessaire																				
GAS ACC. EN ISO 14175	I1																				