

AX-2594 AX-4501

EN ISO 14343-A EN ISO 14343-B	W 25 9 4 N L/G 25 9 4 N L SSZ2594
Werkstoff-Nr.	1.4501
AWS A5.9	ER2594 mod.

Anwendungsgebiet

Schweißstab/Drahtelektrode aus stickstoffhaltigem ferrit-austenitischem Chrom-Nickel-Molybdänstahl zum WIG- bzw. MAG-Schweißen nichtrostender ferrit-austenitischer Superduplex-Stähle speziell im Offshore-Bereich für Betriebstemperaturen bis 250°C. Sehr gute Beständigkeit gegen Lochfraß und Spannungsrißkorrosion.

Besondere Hinweise

Das Gefüge bildet sich Ferritisch-Austenitisch aus.

Zusammensetzung Schweißstab/Drahtelektrode (Richtwerte in %)

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	Cu	W	N
0,02	0,5	0,8	25,5	3,7	9,0	0,6	0,6	0,15

Wichtige Grundwerkstoffe

25%ige Cr-Superduplexverbindungen, wie

1.4501 X2CrNiMoCuWN25-7-4, 1.4507 X2CrNiMoCuN25-6-3, 1.4410 X2CrNiMoN25-7-4

ASTM A 182 Gr. F55, F59; A 240 Gr. 255, UNS S32760; A 314 Gr. UNS S32760; A 473 Gr. UNS S32550, UNS S32760; A 815 Gr. WPS32550, WPS32760

Werkstoffeigenschaften

Schutzgas Wärmebehandlung Prüftemperatur	Argon unbehandelt 20°C	Mechanische Güterwerte des Schweißgutes nach EN ISO 15792-1
0,2%-Dehngrenze R _{p0,2}	[MPa]	700
Zugfestigkeit R _m	[MPa]	800
Dehnung A (L ₀ = 5d ₀)%	[%]	25
Kerbschlagarbeit A _v	[J]	80

Anwendbare Schutzgase (EN ISO 14175)

WIG: Argon I1; MAG: Mischgase z.B. M 12, Argon-Helium-Gemische mit 20-30% He und 0,5-2% CO₂

Zulassung

(Aktuellen Umfang bei Bedarf anfordern)

Lieferform

Spulen	Ø mm		1,2	
Stäbe	Ø mm x1000mm	2,0	2,4	3,2

Weitere Abmessungen auf Anfrage