

## AX-2594

### Normen / Standards

EN ISO 14343-A:	W 25 9 4 N L / G 25 9 4 N L
EN ISO 14343-B:	SS2594
AWS A5.9:	ER2594

### Eigenschaften

Schweißstab/Drahtelektrode aus stickstoffhaltigem ferrit-austenitischem Cr-Ni-Mo-Stahl zum WIG- bzw. MAG-Schweißen nichtrostender ferrit-austenitischer Superduplex-Stähle für Betriebstemperaturen bis 250°C. Sehr gute Beständigkeit gegen Lochfraß und Spannungsrisskorrosion.

### Wichtige Grundwerkstoffe / Wichtige Anwendungsgebiete

25%ige Cr-Superduplex-Stähle, wie  
1.4507 X2CrNiMoCuN25-6-3, 1.4410 X2CrNiMoN25-7-4

ASTM A 182 Gr. F59; A 240 Gr. 255, A 473 UNS S32550, A 815 WPS32550.

### Richtanalyse des Schweißstabes / der Drahtelektrode in %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	W	N
0,02	0,4	0,6	25,1	9,1	3,9	0,1	<0,1	0,25

### Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes (typische Werte)

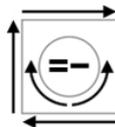
Dehngrenze R <sub>p0,2</sub>	[MPa]	620
Zugfestigkeit R <sub>m</sub>	[MPa]	770
Dehnung A (L <sub>0</sub> = 5d <sub>0</sub> )	[%]	24
Kerbschlagarbeit KV	[J]	120 bei +20°C

Schutzgas: 100% Argon, Wärmebehandlung: unbehandelt

### Verarbeitungshinweise

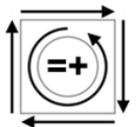
#### WIG:

Schutzgase: I1 (100%Argon)  
nach ISO 14175 N2 (Ar+max.2%N<sub>2</sub>)



#### MSG:

M12 (Ar+20-30%He+0,5-2%CO<sub>2</sub>)  
M13 (Ar+20-30%He+max.1%O<sub>2</sub>)



### Zulassungen

(Aktuellen Umfang bei Bedarf anfordern)

### Lieferformen

Spulen	Ø mm	1,0	1,2			
Stäbe	Ø mm x 1000mm	2,0	2,4	3,2		

Weitere Abmessungen auf Anfrage