

2594 TIG (Super Duplex)

CATÉGORIE Fil plein inox pour TIG

TYPE Métal d'apport pour le soudage des aciers inoxydables dits 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. Soudage hétérogène entre les aciers inoxydables super duplex et les soudures dissemblables 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 2594 possède une résistance élevée à la corrosion intergranulaire, à la corrosion par piqûres et à la corrosion sous contrainte avec des propriétés de résistance mécanique exceptionnelles.

CLASSIFICATION

AWS	A5.9: ER 25 9 4
EN ISO	14343-A : W 25 9 4 N L
DIN: W.Nr	1.4410
DIN:	8556: SG X2 CrNiMo 25 9 4

APPROPRIÉ POUR UNS S32550 :UR 52 N, Ferralium 255, UNS S32520 :UR 52 N+, UNS S32750 :SAF 2507, UR 47 N+, UNS S32760 :ZERON 100, UNS 32760, UR 76 N, SM22Cr, SAF 2507, ASTM S32760 (ZERON 100), S32550 et S31260.,
Peut également être utilisé pour duplex type 2205, 1.4460, 1.4462, 1.4463, 1.4515, 1.4517, 1.4507 URANUS 52N, SAF 25.07, GX 3 CrNiMoCuN 26-6-3, (1.4515), GX 3 CrNiMoCuN 26-6-3-3, (1.4517), 25% Cr Super Duplex steels SAF 25/07, S32750 1.4410 - 25Cr-7Ni-4Mo-0.28N SAF2507, NAS74N, S32760 1.4501 - 25Cr-7Ni-3.8Mo-0.7Cu-0.7W-0.25N, S32506 - SUS329J4L 25Cr-7Ni-3Mo-0.15N-0.2W NAS64 1.4507, S31803, S32205,

HOMOLOGATIONS CE

POSITIONS DE SOUDAGE:



ANALYSE CHIMIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	W	N
0,025	1,20	0,6	25,0	9,0	3,7	0,4	0,2

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPE DU METAL DÉPOSÉ HORS DILUTION

TTH	Rp _{0,2} (N/mm ²)	Rm (N/mm ²)	A5 (%)	Résilience (J) ISO-V			Dureté HRc / HV
				-20°C	-40°C	-60°C	
Brut	> 620	>780	>26	>60	>47		

PARAMÈTRES DE SOUDAGE / CONDITIONNEMENT

Paramètres de soudage (DC+)		Conditionnement	
D (mm)	Intensité (A)	Carton	Master
1,6 x 1000 mm	50-80	5	25
2,0 x 1000 mm	70-110	5	25
2,4 x 1000 mm	110-180	5	25

GAZ ASSOCIÉ CONFORME EN ISO 14175:

I1

RE-SÈCHAGE:

non nécessaire