



# CEWELD 2594 Tig (Super Duplex)

**TYPE** 2594 Super Duplex-Edelstahl Mig/Mag (GMAW) Massivdraht für das Schweißen von Zeron 100 Zeron 100, Uranus 76, SAF 2507 und ähnlichen Legierungen

**ANWENDUNGEN** Schweißen von austenitisch-ferritischen, nichtrostenden Legierungen mit 25% Cr, 7% Ni, 4% Mo und niedrigem C. So wie von gekneteten, geschmiedeten oder gegossenen nichtrostenden Super-Duplex-Stählen. Heterogenes Schweißen zwischen nichtrostenden Super-Duplex-Stählen und ungleichen anderen nichtrostenden und unlegierten oder niedrig legierten Stählen. 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 weist eine hohe Beständigkeit gegen interkristalline Korrosion, Lochfraß und Spannungskorrosion auf und besitzt außergewöhnliche mechanische Festigkeitseigenschaften.

**KLASSIFIKATION**

|        |                       |
|--------|-----------------------|
| AWS    | A 5.9: ER2594         |
| EN ISO | 14343-A: W 25 9 4 N L |
| W.Nr.  | 1.4410                |
| F-nr   | 6                     |
| FM     | 5                     |

**GEEIGNET FÜR** 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  
Ferrallium 255, SAF 2507, ZERON 100, UR 76 N, SM22Cr, SAF 2507, Alloy 2507, Alloy 2594, Super Duplex

**ZULASSUNGEN** CE

**SCHWEISSPOSITIONEN**



| TYPISCHE CHEMISCHE<br>ANALYSE DES<br>FÜLLMETALLS (%) | 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 |

| MECHANISCHE GÜTEWERTE | 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      | 620                     | 780                  | 26                 | 60                      | 50    | HRc      |

**RÜCKTROCKNUNG** Nicht erforderlich

**GAS ACC. EN ISO 14175** I1