



# 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  
 Ferralium 255, SAF 2507, ZERON 100, UR 76 N, SM22Cr, SAF 2507, Alloy 2507, Alloy 2594

**ZULASSUNGEN** CE

**SCHWEISSPOSITIONEN**

**TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF THE FILLER METAL (%)**

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