

Legierungstyp
25 9 4 N L / 2594

Shield-Bright 2594



Fülldrahtelektrode

EN ISO 17633-A
SFA/AWS A5.22
Werkstoffnummer

T 25 9 4 N L P M21 2
E 2594T1-4
~1.4410

Kurzcharakteristik

Rutilfülldraht für Verbindungsschweißungen an Super-Duplex-Stählen sowie deren Verbindungen mit anderen Stählen. Das Schweißgut bietet hervorragende Korrosionsbeständigkeit. Sehr geringe Spritzerneigung. Blanke Nahtoberfläche nach Entfernen der Schlacke. Die schnell erstarrende Schlacke bietet sehr gute Schweißigenschaften in Zwangslage.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

1.4410, 1.4467, 1.4468, 1.4469, 1.4501, 1.4507, 1.4515, 1.4517 u. ä.

Schutzgase nach EN ISO 14175

M21

Durchmesser [mm]

1,2

Stromeignung

= +

Schweißposition



Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N	FN
≤0,03	0,7	1,1	25,5	9	3,5	0,25	30-50

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Schutzgas	Dehngrenze R _{p0,2} N/mm ²	Festigkeit R _m N/mm ²	Dehnung A ₅ %	Kerbschlagarbeit ISO-V J	
					-30°C	-46°C
U	M21	≥ 650	860	27	48	44

Leistungsdaten

Durchmesser 1,2 mm

Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h
150	26	2,5
220	30	4,6

Spulentyp

98(Korbspule BS 300 vakuumverpackt; 15 kg)

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q
