

Legierungstyp
25 9 4 N L / 2594

OK Autrod 2509 / OK Flux 10.93
OK Autrod 2509 / OK Flux 10.94



Draht/Pulver Kombination zum UP-Schweißen

OK Autrod 2509 mit OK Flux 10.93	EN ISO 14343-A - S 25 9 4 N L EN ISO 14174 - S A AF 2 56 54 DC OK Autrod 2509 : SFA/AWS A5.9: ER2594 OK Autrod 2509 : Werkstoffnummer ~1.4410
mit OK Flux 10.94	EN ISO 14174 - S A AF 2 56 64 DC OK Autrod 2509 : SFA/AWS A5.9: ER2594 OK Autrod 2509 : Werkstoffnummer ~1.4410

Kurzcharakteristik

Draht/Pulver-Kombinationen zum Schweißen von Duplex-Stählen und Super-Duplex-Stählen, auch für Cu- bzw. CuW-legierte Sorten. Sehr hohe mechanische Gütwerte und besonders beständig gegen interkristalline, Loch-, Spannungsriß- und Spaltkorrosion. Bei Nasskorrosion bis 220°C einsetzbar. Meist angewendet in der Papier-, Offshore- und Gasindustrie. Die Streckenenergie sollte auf 2 - 15 kJ/cm begrenzt werden, die Zwischenlagentemperatur sollte max. 150°C betragen. Es wird ein Vorschütter für die Pulverzufuhr empfohlen. Der Deltaferritanteil des reinen Schweißgutes liegt bei ca. 30 - 50 FN.

Mit OK Flux 10.93 für Anwendungen nach europäischer Druckgeräterichtlinie. TÜV-eignungsgeprüft für unbegrenzte Wanddicke, kaltzäh bis -40°C. Korrosionstest nach ASTM G 48 A: CPT = 40°C. Mit OK Flux 10.94 bei höchsten Anforderungen an die Kerbschlagzähigkeit bis -60°C und die Korrosionsbeständigkeit. Zum Ausgleich des Chrom-Abbrandes beim Schweißen und zur Einstellung des Deltaferrit-Anteils nach dem Lösungsglühen besitzt OK Flux 10.94 eine Chromstütze.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

mit OK Flux 10.93 : 1.4410, 1.4462, 1.4468, 1.4469, 1.4501, 1.4508, 1.4515, 1.4517 u. ä.
mit OK Flux 10.94 : 1.4410, 1.4462, 1.4468, 1.4469, 1.4501, 1.4508, 1.4515, 1.4517 u. ä.

Schweißgutrichtanalyse [%]

Drahtelektrode	mit Schweißpulver	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N
OK Autrod 2509	OK Flux 10.93	0,02	0,5	0,4	23,5	10,0	3,5	0,19
OK Autrod 2509	OK Flux 10.94	0,03	0,5	0,5	25,0	9,5	4,0	0,2

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Drahtelektrode	Mit Schweißpulver	Wärmebehandlung	Dehngrenze R _{p0,2} N/mm ²	Festigkeit R _m N/mm ²	Dehnung A ₅ %	Kerbschlagarbeit		
						ISO-V Rt	-40°C J	-60°C J
OK Autrod 2509	OK Flux 10.93	U	640	840	28	85	60	
OK Autrod 2509	OK Flux 10.94	U	625	830	28	90	65	50

Weitere Informationen zu Draht und Pulver

siehe Abschnitt P

Zulassungen

siehe Abschnitt Q

OK Autrod 2509 / OK Flux 10.93	CE, TÜV
OK Autrod 2509 / OK Flux 10.94	---