

Legierungstyp
25 9 4 N L / 2594

OK Autrod 2509



Drahtelektrode

EN ISO 14343-A
SFA/AWS A5.9
Werkstoffnummer

W 25 9 4 N L / G 25 9 4 N L
ER2594
~1.4410

Kurzcharakteristik

Massivdraht für die Kaltdrahtzufuhr beim mechanisierten WIG-Schweißen von Super-Duplex-Stählen und deren Mischverbindungen mit anderen Stählen. Das Schweißgut ist hochbeständig gegen interkristalline, Spannungsriss- und Lochkorrosion.

Zum MIG/MAG-Schweißen besser den Fülldraht Shield-Bright 2594 wählen. Wegen der sehr ungünstigen Schweißereigenschaften der Legierung kann das MIG-Schweißen nur mit modernsten Impulsprozessen durchgeführt werden (ESAB SuperPuls).

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

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

Schutzgase nach EN ISO 14175

I1, I3

Durchmesser [mm]

1,0 1,2

Stromeignung

[-] ([+])

Schweißposition



Richtanalyse des Drahtes [%]

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	W	Cu	N	FN
≤0,02	0,4	0,4	25	9,8	4	≤1	≤0,3	0,25	30-50

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Schutzgas	Dehngrenze		Festigkeit		Dehnung		Kerbschlagarbeit	
		R _{p0,2}	N/mm ²	R _m	N/mm ²	A ₅	%	ISO-V	J
U	I1	670		850		30		150	115

Leistungsdaten

Durchmesser 1,0 mm			Durchmesser 1,2 mm		
Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h	Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h
80	16	1,1	180	20	2,6
190	24	3,1	280	28	4,5

Spulentyp

98 (BS 300; 15 kg)

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q
