

Legierungstyp
25 9 4 N L / 2594

OK Tigrod 2509



WIG-Schweißstab

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

W 25 9 4 N L
ER2594
~1.4410

Kurzcharakteristik

WIG-Schweißstab zum Schweißen von Super-Duplex-Stählen artgleichen oder artähnlichen Typs. Auch für Mischverbindungen mit anderen Stählen. Hohe Beständigkeit gegen interkristalline, Loch- und Spannungskorrosion (bei Nasskorrosion bis 220°C einsetzbar).
Maximale Zwischenlagentemperatur: 150°C, Streckenenergie 2 - 15 kJ/cm empfohlen.
Für das mechanisierte WIG-Schweißen auch als OK Autrod 2509 lieferbar.

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

I1, I3

Durchmesser [mm]

1,6 2,0 2,4

Stromeignung

= -

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 R _{p0,2} N/mm ²		Festigkeit R _m N/mm ²		Dehnung A ₅ %		Kerbschlagarbeit ISO-V Rt -40°C J	
U	I1	670		850		30		150	115

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q
