

Legierungstyp
25 9 4 N L / 2594

OK 68.53



Stabelektrode

EN ISO 3581-A	E 25 9 4 N L R 3 2
SFA/AWS A5.4	E2594-16
Werkstoffnummer	~1.4410

Kurzcharakteristik

Rutilbasierte Stabelektrode für artgleiche/artähnliche Duplex- und Super-Duplex-Stähle. Besonders beständig gegen Loch-, Spannungsriß- und Spaltkorrosion. IK-beständig auch in chlorid- und schwefelwasserstoffhaltigen Medien. Auch geeignet für Cu- bzw. CuW-legierte Sorten, z. B. Zeron 100 (1.4501), sowie Mischverbindungen mit anderen Stählen. Das Schweißgut ist nach Streicher- und Huey-Test (ASTM A-262), ASTM G48 (CPT = 55 - 60°C), und SCC-Test nach NACE TM 0177 geprüft.

Grundwerkstoffe

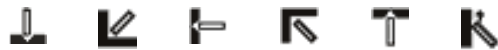
siehe Schweißweiser Abschnitt

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

Rücktrocknung

250°C / 2 h, bei VacPac nicht erforderlich.

Schweißposition



Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	N	FN
≤0,04	0,5	0,8	25,2	9,8	4	≤0,75	0,25	35-50

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Dehngrenze R _{p0,2} N/mm ²		Festigkeit R _m N/mm ²		Dehnung A ₅ %		Kerbschlagarbeit ISO-V J Rt -40°C	
	U	700		850		30		50

Stromeignung

U_{Lmin} = 60 V

Leistungsdaten

Schweißdaten				Kalkulationsdaten bei maximalem Schweißstrom				
Ø mm	Länge mm	Schweißstrom min A	Schweißstrom max A	Ausbringen ca. %	kg Schweißgut pro kg Elektroden	Elektrodenanzahl pro kg Schweißgut	kg Schweißgut pro Stunde Brennzeit	Sekunden pro Elektrode
2,5	300	55	85	106	0,60	94	0,9	43
3,2	350	70	110	106	0,60	47	1,2	62
4,0	350	80	150	106	0,60	32	1,7	67

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

DNV, CE, TÜV