

**Legierungstyp**  
25 9 4 N L / 2594

**OK 68.55**



### Stabelektrode

EN ISO 3581-A	E 25 9 4 N L B 4 2
SFA/AWS A5.4	E2594-15
Werkstoffnummer	~1.4410

### Kurzcharakteristik

Basische Elektrode für höchste Anforderungen beim Schweißen von Duplex- und Super-Duplex-Stählen, auch für Cu-, bzw. CuW-legierte Sorten. Sehr hohe mechanische Gütwerte und ausgezeichnete Korrosionsbeständigkeit. Insbesondere für große Wanddicken, z. B. bei Off-Shore-Konstruktionen und hohen Anforderungen an die Zähigkeit. Auch für Mischverbindungen mit anderen Stählen geeignet. Das Schweißgut ist nach Streicher- und Huey-Test (ASTM A-262), ASTM G48 (CPT = 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	0,4	0,8	25,3	9,8	4	≤0,75	0,25	35-50

### Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Dehngrenze R <sub>p0,2</sub> N/mm <sup>2</sup>		Festigkeit R <sub>m</sub> N/mm <sup>2</sup>		Dehnung A <sub>5</sub> %		Kerbschlagarbeit ISO-V J -20°C -40°C -60°C		
	U	700		900		28		70	55

### Stromeignung



### Leistungsdaten

Schweißdaten				Kalkulationsdaten bei maximalem Schweißstrom				
Ø mm	Länge mm	Schweißstrom min A	max A	Ausbringen ca. %	kg Schweißgut pro kg Elektroden	Elektroden-anzahl pro kg Schweißgut	kg Schweißgut pro Stunde Brennzeit	Sekunden pro Elektrode
2,5	300	50	80	107	0,62	93	0,8	48
3,2	350	60	100	109	0,63	46	1,1	68
4,0	350	100	140	107	0,62	32	1,6	70

### Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

DNV