

Класификация:

SFA/AWS A 5.9: ER2594
W. Nr.: ~1.4410

БДС EN ISO 14343-A: W 25 9 4 N L

Предназначение:

Плътен, супер-дуплекс неръждаем тел, за заваряване на аустенитно-феритни неръждаеми сплави от типа 25%Cr, 7%Ni, 4%Mo, както и техни съединения с други типове стомана. OK Autrod 2509 е с висока устойчивост срещу междукристална, питинг корозия и корозия под напрежение (устойчивост във влажни среди до температура 220 °C). Температурата на заваряване на междинните слоеве не трябва да превишава 150 °C, а влаганата топлина 2 - 15 KJ/cm. При механизизирано ВИГ заваряване може да се използва OK Autrod 2509.

Типични приложения:

За заваряване на стомани 1.4410, 1.4467, 1.4468, 1.4469, 1.4501, 1.4507, 1.4515, 1.4517 и др.

Защитен газ: I1, I3

Одобрения и сертификати:

Заваръчен ток: = (-)

TÜV

Феритно число: 30 - 50

B

Типичен химически състав на метала на заваръчния шев (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N
≤ 0,02	0,4	0,4	25	9,8	4	0,25

Съдържание на W ≤ 1, Cu ≤ 0.3

Типични механични характеристики на метала на заваръчния шев:

Тест	Състояние	Защитен газ	R _m (MPa)	R _{p0.2} (MPa)	A ₅ (%)	KV (J) / + 20 °C	
						+ 20	- 40
EN	TZ 0	I1	850	670	30	150	115

TZ 0: без термообработка след заваряване

Информация за поръчка:

Ø (mm)	Дължина, (mm)	Опаковка, (kg)	№ за поръчка
1,6	1000	5,0	168816(хххх)*
2,0	1000	5,0	168820(хххх)*
2,4	1000	5,0	168824(хххх)*
3,2	1000	5,0	168832(хххх)*

* Последните четири цифри в номера се променят в зависимост от вида на опаковката, виж раздел И.