



Shield-Bright 2594

SFA/AWS A5.22: E2594T1-4
EN ISO 17633-A: T 25 9 4 N L P M21 2

Opis:

Rutylowy drut rdzeniowy do spawania stali ferrytyczno - austenitycznych typu „super duplex”. Charakteryzuje się stabilnym jarzeniem łuku oraz łatwo usuwalnym żużłem. Stopiwo wykazuje dużą odporność na korozję międzykrystaliczną i naprężeniową, nawet w bardzo agresywnych środowiskach.

Materiał spawany:

UNS S32750, S32760, SAF 2507 i inne

Dopuszczenia:

ABS E2594T1-4
CE EN 13479
UKCA EN 13479

Typ wypełnienia:

rutylowy

Gaz ochronny:

M21 (EN ISO 14175)

Typ stopu:

super duplex Cr-Ni-Mo +N

Prąd spawania:

=(+)

Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N
0,03	0,62	0,95	25,3	9,68	3,59	0,23

Pozycje spawania:



Inne dane:

W. Nr. ~ 1.4462
FN 35 - 55

Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Stan	Gaz	R _m MPa	R _{p0,2} MPa	A ₄ %	KV (J)/°C	
						-29	-46
AWS	TZ 0	M21	860	700	27	48	44

TZ 0 - po spawaniu

Parametry technologiczne:

Średnica (mm)	Prąd spawania (A)	Napięcie łuku (V)	Uzysk stopiwa (%)	Przepływ gazu (l/min)	Prędkość podawania (m/min)	Wydajność stopiwa (kg/h)
1,2	150 - 220	25 - 30	85	20	8,3 - 11,4	2,4 - 4,6