

# SUPER DUPLEX 25.94

AWS A5.9/A5.9: ER 2594 ASME SFA-A5.9: ER 2594

## Propriedades

Arame inoxidável com aspecto brilhante, superfície ultra limpa, com bobinamento capa-a-capa em carretel aramado. Embalagens padrão: 15 kg. Excelentes características de soldabilidade, com fluidez ideal para facilitar o controle da poça de fusão. Resistente até 850°C contra descamação superficial por oxidação. Microestrutura austenítica com 45 a 60% de ferrita.

## Aplicações

Soldagem de aços inoxidáveis superduplex UNS S32550/ S32750/ S32760 (22%Cr-5%Ni- 2,5%Mo), com microestrutura bifásica (50%ferrita-50%austenita), para aplicações de resistência à corrosão, em ambientes contendo íons cloreto, e temperatura de trabalho até +250°C. Pode ser empregado também para soldagem de aço inoxidável duplex (22%Cr- 5%Ni) quando superior resistência à corrosão seja requerida. Apresenta PRE>40.

## Composição Química Típica do depósito de solda %

C	Cr	Cu	Ni	Mn	Si	P	S	W	Mo	N
0.02	25.0	1.0	9.5	2.0	0.35	0.02	0.01	1.0	4.0	0.25

## Propriedades Mecânicas Típicas do depósito de solda (Temperatura do Teste 20 °C)

Resistência à Tração MPa	Limite de escoamento MPa	Alongamento %	Resistência ao Impacto Charpy -J
850	650	29	140

## Parâmetros para Soldagem Recomendados (DC+)

Ø / mm		0.80	0.90	1.00	1.20	1.60
Curto-Circuito	Corrente A	85-120	90-130	115-140	-	-
	Tensão V	18-22	18-22	19-22	-	-
Spray	Corrente A	-	-	165-220	205-270	240-330
	Tensão V	-	-	24-29	26-31	27-32

Temperatura interpasse (150°C máx.). Energia de soldagem (0,5-2,0 kJ/mm). Gás de proteção (Ar+30%He+2,5%CO<sub>2</sub>) ou (Ar+2%CO<sub>2</sub>) ou (Ar+2%O<sub>2</sub>). Vazão de gás (12-16 l/min.). Stick-out (10-20mm). Em corrente pulsada (I<sub>pico</sub> 450-550A / I<sub>base</sub> 150-200A / Freq. 120-150 Hz).

IMPORTANTE: As informações contidas nesta separata não devem ser consideradas como garantia ou certificado pelo qual assumimos alguma responsabilidade legal. São oferecidas aos Clientes para consideração, investigação e verificação. Estas informações podem ser alteradas sem aviso prévio. ABRIL/2016 – REV. 1