

Super-Duplex 25.94

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

Propriedades

Vareta inoxidável com aspecto brilhante, superfície ultra limpa, gravação da norma nas duas pontas e embalagem de tubo plástico. 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	Ni	Mo	Mn	Si	P	S	N	Cu	W
0.02	25.0	9.0	2.7	2.0	0.9	0.02	0.01	0.10	1.5	1.0

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	28	190 (+ 20° C)

Parâmetros para Soldagem Recomendados (DC -)

Ø mm	1.00 x 1000	1.20 x 1000	1.60 x 1000	2.00 x 1000	2.50 x 1000	3.25 x 1000
Embalagem	5 kg	5 kg	5 kg	5 kg	5 kg	5 kg
Corrente (A)	60-90	80-110	80-120	90-130	120-130	150-200
Tensão (V)	7-11	8-12	9-13	13-16	15-18	17-20

Temperatura interpasse (200°C máx.). Energia de soldagem (2,5 kJ/mm máx.). Gás de proteção Argônio puro (99,95%) ou misturas gasosas (Ar+20-30%He) ou (Ar+1-5% H₂). Vazão de gás (4-8 l/min.). Necessário gás de purga em passe de raiz.

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