

NIPPON T-2594

Normas de clasificación

AWS A 5.9 _____ ER2594
EN ISO 14343-A _____ W 25 9 4 NL

Gas de protección: SANARC N2, SANCUT RN.

Corriente de soldadura: C.C. polo negativo.

Posiciones de soldadura: Todas, excepto vertical descendente.

Características

Varilla de acero al cromo-níquel-molibdeno austeno-ferrítico para la soldadura TIG de aceros Superdúplex resistentes a la corrosión. Para temperaturas de servicio hasta 250 °C.

El material de soldadura tiene mejor resistencia a la corrosión por picadura, corrosión por grietas y corrosión bajo tensión en medios clorhídricos, que el acero Dúplex.

Aplicaciones

Aceros austeno-ferríticos Superduplex, como en Zeron 100 (1.4501), SAF 2507 (1.4410). Tiene amplio uso en cambiadores de calor, circuitos de refrigeración, bombas, columnas de destilación en refinerías de petróleo, petroquímicas, químicas y en la industria de alimentación.

Nº W	EN 10088-1/2	Nº W	EN 10088-1/2	Nº W	EN 10088-1/2
1.4410	X 2 CrNiMoN 25 7 4	1.4462	X 2 CrNiMoN 22 5 3	1.4501	X 2 CrNiMoCuWN 25 7 4
1.4460	X 3 CrNiMoN 27 5 2	1.4463	G-X 6 CrNiMo 24 8 2		

Propiedades mecánicas y físicas del material depositado

Gas de protección	Tratamiento térmico	SANARC N2	
		Sin tratamiento	
Temperatura de ensayo	(°C)	+20	-50
Limite elástico 0,2%	(N/mm ²)	670	
Resistencia a tracción	(N/mm ²)	870	
Alargamiento (5xD)	(%)	28	
Resiliencia (ISO-V)	(J)	150	80

Análisis químico de la varilla

Al	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N
0,015	0,4	0,6	25	9,5	4	0,25

Datos de suministro

Ø (mm)	Longitud (mm)	Peso por envase (kg)
1,0	1000	5
1,6	1000	5
2,0	1000	5
2,4	1000	5
3,2	1000	5

Soluciones de soldadura:

