

NIPPON M-2594

Normas de clasificación

AWS A 5.9 _____ ER2594
EN ISO 14343-A _____ G 25 9 4 N L
Material N° _____ 1.4501

Gas de protección: SANARC PERFECT 2, SANARC PERFECT 3.

Corriente de soldadura: C.C. polo positivo.

Posiciones de soldadura: Todas las posiciones.

Características

Hilo de acero al cromo-níquel-molibdeno austeno-ferrítico para la soldadura MIG 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 del material depositado

Gas de protección	Tratamiento térmico	SANARC PERFECT 2	
		Sin tratamiento	
Temperatura de ensayo	(°C)	+20	-50
Limite elástico 0,2%	(N/mm ²)	660	
Resistencia a tracción	(N/mm ²)	850	
Alargamiento (5xD)	(%)	28	
Resiliencia (ISO-V)	(J)	150	60

Análisis químico del hilo

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

Datos de suministro y parámetros de soldadura

Ø (mm)	Intensidad (A)	Voltaje (V)	Caudal de gas (l/min)	Peso bobina (kg)
0,8	60 - 100	15 - 18	12 - 14	15
1,0	125 - 160	17 - 24	12 - 14	15
1,2	190 - 300	22 - 30	12 - 21	15
1,6	225 - 325	22 - 30	14 - 21	15

Soluciones de soldadura:

