

WI M 2594 – ER 2594

ASME /AWS A 5,9 ER 2594

SELO DE QUALIDADE

CERTIFICADO ISO

ARAMES - AÇO INOX

Arame sólido super duplex Cr 25,5%,Ni 6,5%, Mo 3,0% N 0,18%. A matriz ferrítica e austenítica resulta em alta resistência a tração e alta resistência a corrosão por stress (SCC Stress Corrosion Cracking) e corrosão por pitting.

APLICAÇÃO

METAL BASE:TYPE 2507,ASTM A 890,UNS S 32750,UNS S32760,UNS S 32550,UNS S 39274 ,UNS S J 93404.UNS S J93370 UNS J 93372,UNS J 93380

COMPOSIÇÃO QUÍMICA %

C	Cr	Ni	Mo	Mn	Si	P	S	Cu	N
0,03 Max.	24,0-27,0	8,0-10,5	2,5-4,5	2,5 Max.	1,0 Max.	0,03 Max.	0,02 Max.	1,50 Max.	0,20-0,30

PROPRIEDADES MECÂNICAS

Resistência a tração (Mpa)	Alongamento (%)
760 Mín.	15 Mín.

PARÂMETROS DE SOLDAGEM

CURTO CIRCUITO

ø (mm)	Amperagem (A)	Tensão	Vazão de Gás (L/mín)
0,80	60-120	16-20	10-14
1,00	70-160	16-22	12-16
1,20	100-180	17-24	12-16
1,60	150-210	19-26	12-16

ARCO SPRAY

ø (mm)	Amperagem (A)	Tensão	Vazão de Gás, Info.
0,80	140-190	22-26	12-16
1,00	170-260	23-27	14-18
1,20	220-320	25-30	14-18
1,60	180-360	26-34	16-20

Gás Proteção
98% Argônio + 2% O2, 100% Argônio

OBSERVAÇÕES

Amperagem irá variar dependendo da espessura da chapa e posição de soldagem. As informações contidas nesta separata são oferecidas apenas para o conhecimento do produto, por isto não deve ser considerada como garantia ou certificado. Estas informações poderão sofrer alterações sem aviso prévio.

Rev. 01 data 31/03/2019