

WI T 2594 – ER 2594

AWS/ASME SFA. 5.9 ER 2594

SELO DE QUALIDADE

CERTIFICADO ISO

VARETAS - AÇO INOX

O consumível Superduplex WI T 2594 apresenta uma combinação de características químicas e mecânicas para união com ligas Superduplex. Também pode ser aplicado em aços fundidos Superduplex (ASTM A890). O percentual de níquel no consumível proporciona a melhor relação entre estruturas ferríticas e austeníticas no depósito de solda. Esta estrutura resulta em alta resistência a tração e alta resistência a corrosão por stress (SCC-Stress Corrosion Crecking) e corrosão por pitting.

APLICAÇÃO

METAL BASE:TYPE 2507 ASTM A 890UNS S32750, UNS S 32760, UNS S 39274UNS J 93404

COMPOSIÇÃO QUÍMICA %

C	Cr	Ni	Mo	Mn	Si	P	S	N	Cu
0,03 Max.	24,00-27,00	8,00-10,50	2,50-4,50	2,50 Max	1,00 Max	0,03 Max	0,02 Max	0,20-0,30	1,50 Max

PROPRIEDADES MECÂNICAS

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

PARÂMETROS DE SOLDAGEM

TÍTULO DO CONJUNTO: **WI T 2594**

ø (mm)	Amperagem (A)	Vazão de Gás (L/mín)	Corrente Polaridade
1,60	80-120	7-14	CC-
2,40	130-160	7-14	
3,25	160-200	14-18	

Gás Proteção
100% Argônio

OBSERVAÇÕES

Amperagem irá variar dependendo da espessura da chapa e posição de soldagem. Heat imput recomendado 0,30-1,50Kj/mm . Controle de interpasse máx. 100°C 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. 02 data 04/08/2021