

WI 2594 – E 2594 17

AWS/ASMESFA 5.4 E 2594-17

SELO DE QUALIDADE

CERTIFICADO ISO

INOX ELETRODOS

Consumível Super duplex apresentam uma combinação de características químicas e mecânicas para união com super duplex 2507, também pode ser aplicado em aços fundidos ASTM A 890, a estrutura ferrítica e austenítica resulta em alta resistência á corrosão por stress e corrosão por pitting.

APLICAÇÃO

METAL BASE: TYPE 2507,UNS S 32750 ,UNS J 93404,ASTM A 890 UNS S 32760,UNS S 39274

COMPOSIÇÃOQUÍMICA %

C	Cr	Ni	Mo	Mn	Si	P	S	N	Cu
0,04 Max.	24,0-27,0	8,0-10,5	3,5- 4 ,5	0,5-2,0	1,0 Max.	0,04 Max.	0,03 Max.	0,20-0,30	0,75 Max.

PROPRIEDADES MECÂNICAS

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

PARÂMETROS DE SOLDAGEM

Ø (mm)	Amperagem (A)	Corrente
2,50	60-80	CC+
3,25	70-110	
4,00	90-140	
5,00	140-190	

POSIÇÃO DE SOLDAGEM:



ARMAZENAMENTO E RESSECAGEM

Ressecagem	Manutenção	Estufa
350°C ± 25°C TEMPO 90 Min. ± 30 Min.	100°C ± 10°C	100°C ± 10°C

OBSERVAÇÕES

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

Rev. 02 data 20/02/2025