

AWS A5.9

ER 2594

EN 14343-A

W 25 9 4 N L

Fil nu destiné au soudage des aciers austéno ferritiques de type superduplex avec une très haute teneur en ferrite. Très bonne résistance à la corrosion par piqûre et à la corrosion en milieu marin (supérieur à un alliage duplex classique).

Il existe une variante nommée "2507X" avec un ajout de Cu et W ce qui lui procure une résistance accrue aux acides sulfuriques et chlorhydriques.

Applications principales

Production gaz et pétrole - Offshore - Industries chimiques - Unités de dessalement/désulfuration
UNS S32520 / S32550 / S32750 / S32760 / S32950 - SAF2507 - Uranus 47N / 52N+ - 1.4410

Analyse chimique type du métal déposé

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	W	N	PRE _N
0.02	0.4	0.5	25.0	9.50	4.0	0.01	0.2	42

Propriétés mécaniques type du métal déposé

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Résilience	Temp. D'essai	Dureté
	Rm N/mm ²	Rp (0.2) N/mm ²	A5d%	J	°C	HB
Brut de soudage	870	695	32	130	- 50	

Gaz de protection

Argon

Nature du courant

DC-

Approbations

Conditionnements

Diamètre (mm)	Long (mm)	Poids/Etui (kg)	Référence
0.8	1000	5.0	02C0
1.0	1000	5.0	02C1
1.2	1000	5.0	02C2
1.6	1000	5.0	02C3
2.0	1000	5.0	02C4
2.4	1000	5.0	02C5
3.2	1000	5.0	02C6