

OK Autrod 2509

A continuous solid corrosion resisting "Super Duplex" wire for welding of austenitic-ferritic stainless alloys of 25% Cr, 7% Ni, 4% Mo, low C types.

OK Autrod 2509 has high intergranular, pitting and stress corrosion resistance. The alloy is widely used in applications where corrosion resistance is of outmost importance. Pulp & paper industry, offshore and gas industry are areas of interest.

Klasyfikacja drutu	SFA/AWS A5.9 : ER2594 EN ISO 14343-A : G 25 9 4 N L
Dopuszczenia	CE EN 13479 NAKS/HAKC 1.0 mm

Atesty zależne są od lokalizacji zakładu. W celu otrzymania dalszych informacji prosimy skontaktować się z przedstawicielem ESAB.

Rodzaj stopu	Austenitic-ferritic (25 % Cr - 10 % Ni - 4 % Mo - Low C)
Gaz osłonowy	M12, M13 (EN ISO 14175)

Typowe właściwości mechaniczne

Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne
Po spawaniu	659 MPa	832 MPa	30 %

Udarność Charpy V

Warunki	Temperatura testu	Udarność KV
Po spawaniu	20 °C	159 J
Po spawaniu	-40 °C	129 J

Skład drutu %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	PRE	FN WRC-92
0.01	0.4	0.4	9.4	25.2	3.9	0.24	42	50

Dane wydajności stopiwa

Średnica	A	V	Prędkość podawania drutu	Wydajność stopiwa
1.0 mm	80-190 A	16-24 V	2.9-8.4 m/min	1.1-3.1 kg/h
1.2 mm	180-280 A	20-28 V	4.9-8.5 m/min	2.6-4.5 kg/h