

Druty lite MIG/MAG Stale wysokostopowe i żaroodporne

Drut lity gatunku G 25 9 4 N L / ER 25 9 4 do spawania metodą MAG austenityczno-ferrytycznych stali nierdzewnych typu SUPER DUPLEX.

Znajduje zastosowanie przy spawaniu części, elementów i konstrukcji w sektorze off-shore, przemyśle papierniczym, chemicznym i naftowym oraz innych aplikacjach wymagających wysokiej odporności korozyjnej.

INERTFIL 25 10 4 może zostać użyty przy spawaniu warstw graniowych złączy ze stali DUPLEX 22%Cr oraz niskowęglowych stali martenzytycznych typu 13%Cr.

Stopiwo wykazuje bardzo wysoką odporność na korozję, korozję wżerową (równoważnik odporności PREn>40), korozję szczelinową oraz korozję naprężeniową.

Zwiększona zawartość niklu Ni o ok. 2-3% w stosunku do spawanego materiału rodzimego pozwala otrzymać optymalne proporcje ilości faz austenitu i ferrytu tuż po zakończeniu spawania.

Klasyfikacja

EN ISO	14343-A: G 25 9 4 N L
AWS	A5.9: ER 2594

Skład chemiczny (wartości typowe w %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	N	Ferryt
0.010	0.6	0.5	≤ 0.020	≤ 0.020	25	9.5	4	0.25	35-70

Właściwości mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)	Udarność ISO - V (J)	
				+20°C	-40°C
Bez obróbki cieplnej (*)	≥ 550	≥ 800	≥ 25	≥ 80	≥ 32

(*) 98% Ar+2%O₂

Gaz osłonowy – według EN ISO 14175: M13

Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.

Polaryzacja oraz pozycje spawania

DC+

