

DT-1.4501 Superduplex

hochleg. MIG Drahtelektrode WIG-Schweißstäbe

Normbezeichnung

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

Anwendungsbereich

Schweißungen im Offshore-Bereich.

Rostfreier, IK-beständiger Werkstoff der aufgrund seines hohen CrMo(N)-Gehaltes eine gute Beständigkeit gegen Lochfraß und Spannungsrisskorrosion aufweist.

Richtanalyse des Drahtes (%)

C: 0,02 Si : 0,5 Mn : 0,8 Cr : 25 Mo : 3,7 Ni : 9
N: 0,2 Cu: 0,1

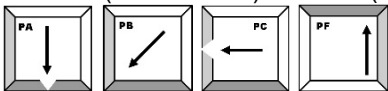
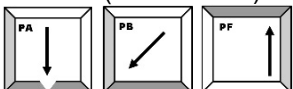
Mech. Gütwerte des Schweißgutes (Richtwerte RT)

0,2%-Dehngrenze 600 N/mm²
Zugfestigkeit 750 N/mm²
Dehnung (A)(Lo=5do) 25 %
Kerbschlagarbeit (ISO-V) 80 J

Zulassungen

Auf Anfrage

Schutzgase/Polung

WIG: (ISO 14175) I1 (= -)

 MSG: (ISO 14175) M12, M13 (= +)


Grundwerkstoffe

1.4410 1.4515 1.4517 1.4573 1.4593

25%ige Cr-Superduplexstähle wie Zeron 100, Falc 100, SAF25/07

Lieferprogramm

MIG: gespult auf D100 / D200 / K 200 / K 300
WIG: verpackt in Karton a 5 kg