

2507XKS



AWS A5.4 (E 2594-15)
EN 1600 E 25 9 4 N LB 42

Electrode à enrobage basique toutes positions pour le soudage des alliages super duplex pour une utilisation brut de soudage. Cette électrode est enrichie en nickel pour obtenir un équilibre correct de la microstructure austénite-ferrite. Conçue pour les positions de soudage les plus exigeantes (verticale et plafond), comme en tuyauterie qualifiées selon l'ASME 6G et pour les applications exigeant de fortes valeurs de résilience.

Applications principales

Production gaz et pétrole - Offshore - Industries chimiques - Unités de dessalement/désulfuration
UNS S32750/S32760 - SAF 2507 - URANUS 47N

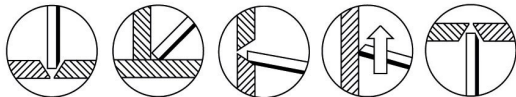
Analyse chimique type du métal déposé

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	N	PRE _N
0.03	1.0	0.5	0.02	0.01	25.0	9.5	3.8	0.1	0.22	41

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	HV
Brut de soudage	900	700	25	85	+ 20	300
				35	- 75	

Positions de soudage



Nature du courant

DC +

Étuvage

300°C *
1-2h

Pas de préchauffage, temp. entre passes 150°C max. TTAS 1120°C/3h en cas de réparations dans les moulés.

Approbations

Conditionnements et intensités de soudage

Diamètre (mm)	Long. (mm)	Référence	Electrodes/Etui	Poids (kg)	Etuis/Carton	Intensité (A)
2.5	300	9757-2530	223	4.0	3	50-75
3.2	350	9757-3235	140	4.5	3	70-95
4.0	350	9757-4035	89	4.5	3	100-155
5.0	350	9757-5035	55	4.5	3	130-190

*Etuis sertis hermétiquement pour une durée de vie illimitée. A l'ouverture de l'étui, les électrodes peuvent être utilisées sans étuvage pendant plus de 8h.