

TIG 2507



AWS A-5.9 ER 2594

EN 14343-A W 25 9 4 N L

CARACTÉRISTIQUES

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 - Unité 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
0.02	0.4	0.5	25.0	9.50	4.0	0.01	0.2

PRE_N

42

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

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

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Argon

NATURE DU COURANT

DC -

APPROBATIONS

CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Diamètre (mm)	Long (mm)	Poids/etui (kg)	Référence	Intensité (A)	Voltage (V)
0.8	1000	5	02C0		
1.0	1000	5	02C1		
1.2	1000	5	02C2		
1.6	1000	5	02C3		
2.0	1000	5	02C4		
2.4	1000	5	02C5		
3.2	1000	5	02C6		