

GMW WIRE 2594

GMW ROD 2594

GMW AS 2594

Normas:

AWS A5.9/ASME SFA-5.9 ER2594

EN ISO 14343-A 25 9 4 N L

Análise Química Típica %

C	Cr	Ni	Mo	Mn	Si	N
0,02	25,30	9,50	3,70	0,80	0,30	0,22

Características Técnicas

O arame sólido desenvolvido na forma de arame MIG, vareta e arco submerso denominados respectivamente: **GMW WIRE 2594**, **GMW ROD 2594** e **GMW AS 2594** é um material de grau Super Duplex que apresenta propriedades químicas e mecânicas correspondentes às ligas 2507, assim como ligas fundidas Super Duplex (ASTM A890). Este consumível também apresenta a melhor relação ferrita/austenita do metal de solda. Essa relação resulta em uma estrutura com alto limite de escoamento e limite de resistência, bem como superior resistência à corrosão por tensão e por pitting.

Campo de Aplicação: tubulações, bombas e válvulas, vasos de pressão.

Propriedades Mecânicas (como soldado)

Limite de Escoamento	≥ 550 MPa
Resistência à Tração	≥ 760 MPa
Alongamento	≥ 20 %

Estrutura Metalúrgica

Austenita com 45 – 55 % de Ferrita

Parâmetros de Soldagem

Processo	Diâmetro (mm)	Voltagem (V)	Corrente (A)	Gás de Proteção	Fluxo de Gás L / min.
TIG CC(-)	1,60	14 – 18	90 – 130	100% Argônio	4 – 8
	2,40	15 – 20	120 – 175		
	3,20	15 – 20	150 – 220		
MIG CC(+)	0,9	26 – 29	160 – 180	98% Ar / 2% O ₂	15 – 20
	1,20	28 – 32	180 – 220	ou	
	1,60	29 – 33	210 – 250	97% Ar / 3% O ₂	
SAW	2,40	28 – 33	275 – 350	GMW Flux SS 300 D	-
	3,20	29 – 32	350 – 450		

No interesse da melhoria contínua a GMW Welding reserva para si o direito de alterar as especificações ou na concepção de qualquer de seus produtos sem aviso prévio. Estas informações não são oferecidas como garantia e devem ser comprovadas previamente.

Rev. 00/2021