

## OK Tigrod 2509

Нержавеющий сварочный пруток, предназначенный для сварки в чистом аргоне или аргон-гелиевой смеси высоко-прочных аустенитно-ферритных (супердуплексных) сталей типа 25%Cr-7%Ni-4%Mo-N, таких как SAF 2507 (S32750, W.Nr 1.4410), Zeron 100 (S32760, W.Nr 1.4501), S32550 (W.Nr 1.4507), DP3W (S39274) и им аналогичных. Их можно так-же применять для сварки стандартных дуплексных сталей. Наплавленный металл характеризуется очень высокими прочностными и пластическими свойствами в сочетании с великолепной стойкостью к общей, межкристаллитной и питтинговой коррозии, а также коррозионному растрескиванию под напряжением. Критическая температура питтинговой коррозии у наплавленного металла по ASTM раздел 48 составляет СТР=50-60°C, а эквивалент сопротивляемости питтинговой коррозии PRE примерно равен 42. Основными областями ее применения являются производство тяжело нагруженного технологического оборудования для целлюлозно-бумажной промышленности и ледовая защита морских нефтяных и газовых платформ. Удельное тепловложение следует выдерживать в диапазоне 0,2-1,5 кДж/мм, а межпроходную температуру не выше 100°C. Содержание ферритной фазы в наплавленном металле по диаграмме Шеффлера составляет ~20...35% (расчетное по WRC-92 – FN ~30...50).

Выпускаемые диаметры: 1,6; 2,0 и 2,4 мм

<b>Классификации</b>	AWS A5.9 : ER2594 EN ISO 14343-A : W 25 9 4 N L
----------------------	--

<b>Тип сплава</b>	Austenitic-ferritic (25 % Cr - 10 % Ni - 4 % Mo - Low C)
<b>Защитный газ</b>	I1, I3, N2 (EN ISO 14175)

### Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
После сварки	20 °C	188 J
После сварки	-40 °C	144 J

### Хим. состав проволоки

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	PRE	FN WRC-92
0.01	0.4	0.4	9.4	25.2	3.9	0.24	42	50