

# 2507XKS

## EIGENSCHAFTEN

- Basische Stabelektrode zum Schweißen von Superduplex-Legierungen in allen Positionen, für den Einsatz im unbehandelten Zustand
- Speziell entwickelt für schwer schweißbare Stähle, wie z.B. Panzerplatten, austenitische Mn-Stähle und Stähle mit hohem C-Gehalt
- Ausgezeichnete Verschweißbarkeit und selbstabhebende Schlacke
- Schweißen an Wechselstrom und Gleichstrom Pluspol möglich
- Ausbringung ca. 120%

## TYPISCHE ANWENDUNGEN

- Offshore-Öl-/Gasindustrie, chemische und petrochemische Prozessindustrie

## KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.4                      E2594-15  
EN ISO 3581-A                E 25 9 4 N L B 4 2

## STROMART

DC+

## SCHWEISSPOSITIONEN

Alle Schweißpositionen, außer Fallnaht

## CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu	N	PREN
Min.	keine Angabe	0.5	keine Angabe	keine Angabe	keine Angabe	24.0	8.5	3.5	keine Angabe	0.20	40
Max.	0.04	2.0	1.0	0.02	0.03	26.0	10.5	4.5	0.5	0.30	46
Typisch	0.03	1	0.5	0.01	0.02	25	9.5	3.8	0.1	0.22	42

## MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

unbehandelt		Min.	Typisch	>1120°C/>3h + WQ transverse *
Zugfestigkeit	(MPa)	800	870	>760
0,2% Dehngrenze	(MPa)	550	700	-
Dehnung (%)	4d	22	28	-
	5d	18	25	-
Brucheinschnürung (%)		keine Angabe	45	-
Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J)	+20°C	keine Angabe	85	-
	-50°C	keine Angabe	60	>80
	-75°C	keine Angabe	35	-
Härte (HV)		keine Angabe	280-330	<300

\*Representative properties for solution treated welds in castings of ASTM A890 grade 5A. Ferrite >30%.

## STROM

Durchmesser x Länge (mm)	Strombereich (A)
3,2 x 350	70-95
4,0 x 350	100-155

## VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Durchmesser x Länge (mm)	Verpackung	Elektroden / VE	Nettogewicht / VE (kg)	Artikel-Nr.
3,2 x 350	VPMD	60	2.0	2507XKS-32-2
4,0 x 350	VPMD	40	2.0	2507XKS-40-2

### TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Güterwerte, Abschmelzleistung oder Elektrodenzusammensetzung und diffusiblen Wasserstoff ergeben sich aus Schweißproben, die normgerecht hergestellt und geprüft werden. Sie können bei speziellen Anwendungen und Schweißungen nicht als Ergebnisse erwartet werden. Die tatsächlichen Ergebnisse hängen von zahlreichen Faktoren ab, wie zum Beispiel dem Schweißverfahren, der chemischen Zusammensetzung und der Temperatur des Grundwerkstoffes, der Nahtform und den Fertigungsprozessen. Anwender sollten durch Qualifizierungsprüfungen oder andere geeignete Maßnahmen die Eignung von Zusatzwerkstoffen und Verfahren für bestimmte Anwendungen bestätigen

Sicherheitsdatenblätter (SDB) finden Sie hier:



Änderungen vorbehalten. Diese Informationen sind nach unserem besten Wissen zum Zeitpunkt der Drucklegung korrekt.  
Siehe [www.lincolnelectric.com](http://www.lincolnelectric.com) für aktualisierte Informationen