

2507

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Alta resistenza rispetto agli acciai austenitici standard, ad esempio il tipo 316L.
- Buona resistenza generale alla corrosione in una gamma di ambienti.
- Alta resistenza alla corrosione sotto sforzo indotta da cloruri (CSCC).
- Alta resistenza alla corrosione da vaiolatura in ambienti con cloruri.

APPLICAZIONI TIPICHE

- Industrie offshore del petrolio/gas, dei processi chimici e petrolchimici

CLASSIFICAZIONE

AWS A5.9M ER2594
EN ISO 14343-A W 25 9 4 N L

GAS DI PROTEZIONE (ACC. EN ISO 14175)

I1 Gas inerte Ar (100%)

COMPOSIZIONE CHIMICA TIPICA, BACCHETTE TIG [%]

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	W	Cu	N	PREN
Min.						24.0	8.0	3.0			0.20	40
Max.	0.03	2.5	1.0	0.02	0.03	27.0	10.5	4.5	0.5	0.5	0.30	
Valori tipici	0.02	0.8	0.4	0.005	0.02	25	9.3	3.9	0.05	0.05	0.25	42

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

As welded	Min.	Valori tipici
Rottura	760	870
0.2% Snervamento Rp0,2	550	695
Allungamento (%)	15	36
	20	32
Strizione percentuale (%)		68
Resilienza ISO-V (J)		130
Durezza, cap/mid		300

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro x Lunghezza (mm)	Confezione	Peso (kg)	Codice prodotto
1.6	PE Tubo	5.0	T2507-16
2.4	PE Tubo	5.0	T2507-24

RISULTATI DELLE PROVE

I risultati dei test per le proprietà meccaniche, la composizione del deposito o dell'elettrodo e i livelli di idrogeno diffusibile sono stati ottenuti da una saldatura prodotta e testata in base agli standard prescritti e non devono essere considerati i risultati attesi in una particolare applicazione o saldatura. I risultati effettivi variano a seconda di diversi fattori, tra cui, a titolo esemplificativo ma non esaustivo, procedure di saldatura, composizione e temperatura dei materiali base, configurazione del cianfrino e metodi di fabbricazione. Gli utilizzatori sono chiamati a confermare l'idoneità del materiale di consumo per la saldatura e delle procedure attraverso test di qualifica o altri metodi idonei prima dell'utilizzo.

Le Schede di Sicurezza (SDS) sono disponibili qui:



Soggetto a modifica - Le informazioni sono precise per quanto a nostra conoscenza al momento della stampa della presente brochure. Fare riferimento a: www.lincolnelectric.eu per qualsiasi informazione aggiornata.