

LNM 2507

KLASYFIKACJA

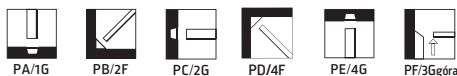
AWS A5.9	ER2594	A-Nr	8
ISO 14343-A	G 25 9 4 N L	F-Nr	6
		9606 FM	5

OPIS OGÓLNY

Superduplex 2507 przeznaczony jest do zastosowań, w których wymagana jest wysoka odporność na pękanie i korozję naprężeniową i wżerową

Stosowany do spawania austenityczno-ferrytycznej stali nierdzewnej o zawartości 25% Cr, 7% Ni, 4% Mo

POZYCJE SPAWANIA [ISO/ASME]



GAZY OSŁONOWE [wg. ISO 14175]

M12	Mieszanka gazowa Ar + 0,5-5% CO ₂
M13	Mieszanka gazowa Ar + 0,5-3% O ₂

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY DRUTU [% wag.]

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb	P	S	V	W	N
0,03	2,5	1,0	24,0-27,0	8,0-10,5	2,5-4,5	0,05	0,03	0,03	0,02	0,1	1,0	0,20-0,30

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

Wartości typowe	Gaz osłonowy	Stan	Umowna granica plastyczności [N/mm ²]	Wytrzymałość na rozciąganie [N/mm ²]	Wydłużenie [%]	Udarność ISO-V [J]
	M12	AW	650	850	23	-40°C
AW = po spawaniu						

PRZYKŁADOWE MATERIAŁY DO SPAWANIA

Rodzaj stali	ASTM	UNS
25%Cr Superduplex	A182 F53, F55 BS EN 10088-2 X2CrNiMoN25-7-4 (1.4410) SAF 2507 (Sandvik/Avesta) Uranus 47N(CLI)	S32750, S32760
Staliwo	A890 Gr5A, 6A ACI CE3MN	J93404

ZALECENIA DODATKOWE

Platformy wydobywcze, przemysł chemiczny i petrochemiczny, rurociągi, przemysł papierniczy, kolektory itp. Podgrzewanie wstępne nie jest zasadniczo wymagane. Zalecana temperatura międzywarstwowa do maks. 150°C. Dopuszczalna energia liniowa 1,0-2,0 kJ/mm, jednak zależnie od grubości materiału dla niektórych gatunków maksymalna wartość wynosi 1,5 lub 1,75 kJ/mm

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica (mm)	1,0	Inne rozmiary i opakowania na zapytanie
16 kg – szpula B300	X	

LNM2507:rev. C-PL02-01/12/16