



Условные обозначения									
EN ISO 14343-A			AWS A5.9			Mat. No.			
G 25 9 4 N L			ER2594			≈1.4501			
Описание и область применения									
<p>Проволока сплошного сечения для сварки дуплексных и супердуплексных сталей, наплавленный металл стоек к межкристаллитной коррозии, рабочие температуры от -50°C до +220°C. Благодаря высокому содержанию CrMo(N) высокая стойкость к точечной коррозии (индекс PRE<sub>N</sub> ≥ 40) и коррозии под напряжением. Имеет широкое применение при монтаже морских платформ и сооружений.</p>									
Металл основы									
<p>1.4501 – X2CrNiMoCuN25-7-4 – UNS S32760            1.4515 – GX3CrNiMoCuN26-6-3            1.4517 – GX3CrNiMoCuN25-6-3-3            25 % Cr – супердуплексные стали UNS S32760, Zeron 100, SAF 25/07, FALC 100, NIROSTA® 4501</p>									
Химический состав проволоки, (wt.-%)									
	C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	N	Cu	W
wt-%	0.02	0.3	1.5	25.5	3.7	9.5	0.22	0.8	0.6
Структура: аустенит / феррит									
Механические свойства наплавленного металла									
Термо-обработка	Пр.текучести R <sub>p0.2</sub>	Пр.текучести R <sub>p1.0</sub>	Пр.прочности R <sub>m</sub>	Удлинение A (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> )	Работа удара ISO-V KV, Дж				
	МПа	МПа	МПа	%	+20 °C		-46 °C		
без т/о	650	700	750	25	80		50		
Рабочие параметры									
Полярность: = ( + )		Защитный газ: (EN ISO 14175) M12, M13			Ø,мм		Катушки:		
					1.0		B300		
					1.2		B300		
					1.6		B300		
Рекомендации по сварке									
Материал			Предварительный подогрев			Послесварочная термообработка			
Аналогичные / подобные / отливки			В большинстве случаев – не нужен			В большинстве случаев – не требуется. При необходимости отжиг при 1120 °C / вода.			