

KS-2594

被覆系統：鹽基鈦礦系

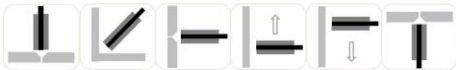
適用規範

AWS A5.4/A5.4M	E2594-16
JIS Z3221	ES2594-16
EN ISO 3581-A	E 25 9 4 N L
GB T983	E2594-16

特性與用途

- (1) 熔金為 25%Cr-9%Ni-3.5%Mo-0.25%N 的沃斯田鐵-肥粒鐵雙相組織。
- (2) 耐孔蝕指數 (PREN)>40，屬於超級雙相不銹鋼。
- (3) 適用於超級雙相不銹鋼，如 UNS S32750(Alloy 2507)、UNS J93404、A890 Gr. 5A。
- (4) 適合海洋平台、壓力容器、化工設備與管道、海水淡化設備、石化設備及天然氣等設備銲接。

銲接姿勢



使用注意事項

- (1) 請參閱電鍍條使用注意事項。
- (2) 其餘請參照不銹鋼銲接注意事項。

熔金化學成份之一例 (wt%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	N
0.03	0.65	0.63	0.016	0.012	25.61	9.42	3.92	0.24

熔金機械性能之一例：

抗拉強度	降伏強度	延伸率
N/mm ²	N/mm ²	%
872	700	29

產品規格及適用電流極性 (AC 或 DC+)

線徑 (mm)		2.0	2.6	3.2	4.0	5.0
電流 (A)	平銲/平角銲	35~55	50~85	80~120	100~150	140~200
	立銲/仰銲	30~50	45~85	70~110	90~135	—