



**Massieve MIG draad = M  
TIG lasstaaf = T**

**ALWELL M /T- SUPER - DUPLEX  
RVS 2594 – 1.4410**

**Lassen van Super Duplex staalsoorten en ongelijke verbindingen met on- en laaggelegeerde staalsoorten. Uitstekend bestand tegen put-, spleet- en spanningscorrosie in chloriden houdende media, hogere mechanische eigenschappen dan standaard duplex.**

Normen	M – 2594	T – 2594
W. Nr. :	1.4410	
DIN EN 12072 :	G 25 9 4 N L	W 25 9 4 N L
DIN 8556 :	SG-X2CrNiMoN 25 9 4	
AWS A-5.9 :	ER 2594	

**Toepassingsgebied – Eigenschappen**

Massieve MIG draad met laag C % voor het verbinden- en oplassen van austenitische - ferritische SUPER DUPLEX RVS typen met 24-27% Cr, 6-9% Ni, 3-4% Mo, 0.10-0.25%, die t.a.v. het standaard Duplex RVS een superieure corrosieweerstand en sterkte bezit. Eveneens toepasbaar voor verbindinglassen met staal. Zeer goede weerstand tegen spanning-, spleet-, en put corrosie in chloride- en zwavelwaterstof bevattende media. Max. bedrijfstemperatuur 250°C. Bestand tegen warm oxidatie tot 850 °C. Hoogglans polijstbaar.

**Toepassingen**

Pomponderdelen, afwateringspijpen in alle industrietakken, transportschroeven, armaturen in chemische installaties en tankbouw en voor onderdelen in de offshore-industrie en de scheepsbouw. Voor het verbindinglassen van austenitische - ferritische Super Duplex staalsoorten, b.v.:

1.4410	X2CrNiMoN 25 7 4	S32750
1.4417	X 2 CrNiMoSi 19 5	
1.4460	X4CrNiMoN 27 5 2	
1.4462	X 2 CrNiMoN 22 5 3	2205
1.4463	G-X6CrNiMo 24 8 2	
1.4467	X2CrMnNiMoN 26 5 4	
1.4468	G-X3CrNiMoN 26 6 3	
1.4469	G-X2CrNiMoN 26 7 4	

en voor mengverbindingen met on- en laaggelegeerde staalsoorten.

**Verwerking aanwijzingen**

De te lassen gebieden en aangrenzende zones moeten metallisch zuiver zijn. Warmtehuishouding bij het lassen op het basismateriaal afstemmen. Temperatuur tijdens het lassen beperken tot 120 - 250 ° C. Snel afkoelen van het werkstuk voorkomen, eventueel op 100 ° C voorwarmen voor een betere austenietvorming. Een verhoogde boog energie wordt aanbevolen. Met kort-, sprei- of pulsboog lassen, puls-mig techniek heeft de voorkeur. Alleen RVS draadborstels gebruiken.

**Mechanische eigenschappen**

Lasmetaal	Richt waarden bij 20 ° C
Onbehandeld	
Rekgrens R <sub>p0,2</sub> (N/mm <sup>2</sup> )	570
Treksterkte R <sub>m</sub> (N/mm <sup>2</sup> )	830
Rek A <sub>5</sub> (%)	29
Kerfslagwaarde A <sub>v</sub> ISO-V (J)	140
Hardheid Brinell (HB)	280

**Lasmetaalanalyse %, richtwaarden**

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N	Fe
0.02	0.35	0.4	25.0	9.5	4.0	0.25	Rest

		ALWELL M – 2594				ALWELL T – 2594		
<b>Beschermgassen vlg. EN 439</b>		M12: (max. 5 % CO <sub>2</sub> - rest Ar) M13: (max. 3 % O <sub>2</sub> - rest Ar)				I1: Las Argon (Ar)		
<b>Stroomsoort</b>		= +				= -		
<b>Lasposities</b>		alle				alle		
<b>Lasparameters</b>	Ø (mm)	<b>0.8</b>	<b>1.0</b>	<b>1.2</b>	<b>1.6</b>	<b>1.6</b>	<b>2.0</b>	<b>2.4</b>
	A min							
	A max							
<b>Artikel nummers</b>				<b>37-5022</b>				
<b>Levorm, spoeltype, gewicht</b>		B 300 (EN 759) / K300 (DIN 8559) 15 kg				10 kg		

