

	Massieve MIG draad = KMS	
	TIG lasstaaf = KTS	
	KMS /KTS- SUPER-DUPLEX RVS 2594	
	Lassen van Super Duplex staalsoorten en ongelijke ver- bindingen met on- en laaggelegeerde staalsoorten. Uit- stekend bestand tegen put-, spleet- en spanningscorrosie in chloriden houdende media, hogere mechanische eigenschappen dan standaard duplex.	

Normen	KMS-2594	KTS-2594
AWS A-5.9 :	ER 2594	
EN ISO 14343-A:	G 25 9 4 N L	W 25 9 4 N L
W. Nr. :	1.4501	
DIN 8556 :	SG-X2CrNiMoCuWN 25 9 4	

Toepassingsgebied – Eigenschappen

Massieve MIG draad met laag C % voor het verbinden- en oplossen van austenitische - ferritische SUPER DUPLEX RVS typen met 24-27% Cr, 6-9% Ni, 3-4% Mo, 0.10-0.25%N, 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	(2507)
1.4460	X4CrNiMoN 27 5 2		
1.4462	X 2 CrNiMoN 22 5 3	S32550	(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		
1.4515	G-X3CrNiMoCuN 26 6 3		
1.4517	G-X3CrNiMoCuN 25 6 3 3		
		S32760	(Zeron 100)

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 Onbehandeld	Richt waarden bij 20 °C
Rekgrens $R_{p0.2}$ (N/mm ²)	570
Treksterkte R_m (N/mm ²)	830
Rek A_5 (%)	29
Kerfslagwaarde A_v ISO-V (J)	140
Hardheid Brinell (HB)	280

Lasmetaalanalyse %, richtwaarden

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N	W	Cu	N	Fe
0.011	0.47	0.60	25.0	9.2	3.9	0.25	0.02	0.1	0.26	Rest

		KMS – 2594				KTS – 2594			
Beschermgassen vlgs. EN ISO 14175		M12: (max. 5 % CO ₂ - rest Ar) M13: (max. 3 % O ₂ - rest Ar)				I1: Las Argon (Ar)			
Stroomsoort		= +				= -			
Lasposities		alle				alle			
Lasparameters	Ø (mm)	0.8	1.0	1.2	1.6	1.6	2.0	2.4	
	A min								
	A max								
Artikel nummers			37-5021	37-5022				37-5024	
Levorm, spoeltype, gewicht		B 300 (EN 759) / K300 (DIN 8559) 15 kg				5 kg			

