



THERMANIT 25/09 CUT (GMAW)

AWS A5.9 : ER2594
EN ISO 14343-A : G 25 9 4 N L
EN ISO 14343-B : SS2594
W. NR. : ~ 1.4501

DESCRIPTION

- Fils MAG en acier inoxydable super duplex.
- Résistance à la corrosion intergranulaire pour des températures de service comprises entre -50°C (-58°F) et 220°C (48°F).
- Très bonne résistance à la corrosion par piqure, et à la fissuration par corrosion sous contrainte de part la haute teneur en CrMo(N) (indice de résistance à la piquuration > 40)
- Convient bien pour les applications en extraction offshore.
- Structure austéno-ferritique.

CONVIENT POUR

1.4501 - X2CrNiMoCuN25.7.4 ; 1.4515 - GX3CrNiMoCuN26.6.3 ; 1.4517 – GX2CrNiMoCuN 25.6.3.3
Aciers super-duplex avec 25% de Cr tels que SAF 25/07, Zeron 100, FALC 100, NIROSTA® 4501 ; UNS S 32750 ; UNS S 32760.

INSTRUCTION DE SOUDAGE

Matériaux	Préchauffage	Traitement thermique après soudage
Nuances similaires et nuances moulées	Aucun dans la plupart des cas	Aucun dans la plupart des cas. Si nécessaire, recuit de mise en solution à 1120°C (2048°F) / eau.

AGRÈMENTS

GAZ DE PROTECTION SELON EN ISO 14175

M12 (Argon+ 0.5 à 5% CO₂) ou M13 (Argon + 0.5 à 3% O₂).

COURANT

DC+

ANALYSE TYPE DU METAL DEPOSE PUR (% EN POIDS)

C	Mn	Si	Cr	Mo	Ni	N	Cu	W
0.02	1.5	0.3	25.5	3.7	9.5	0.22	0.8	0.6

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES MINIMALES DU MÉTAL DÉPOSÉ PUR A TEMPERATURE AMBIANTE SELON EN 15792-1

Etat	Rm [MPa]	Rp0.2 [MPa]	Rp1.0 [MPa]	A5 [%]	Av [ISO-V] à +20 °C	Av [ISO-V] à -46°C
Brut de soudage	≥ 750	≥ 650	≥ 700	≥ 25	≥ 80	≥ 50

DONNÉES DE COLISAGE SELON EN ISO 544

Diamètre [mm]	1.0 / 1.2 / 1.6
Bobine	B300

POSITIONS DE SOUDAGE



PAL/GL/05-15/REV4

Nous travaillons constamment à l'amélioration de nos produits. De ce fait les dimensions et indications portées dans ce document peuvent parfois ne pas correspondre aux dernières exécutions. Il appartient à l'utilisateur de s'assurer de l'emploi approprié du produit par rapport à son application propre.