



FICHA DE DATOS TECNICOS KW 2594 (Super-Dúplex)

1. CLASIFICACION

EN 1600:

E 25 9 4 N L R

2. DESCRIPCION

Electrodo para la soldadura de aceros superdúplex, asegurado excelente resistencia a la corrosión y buenas características mecánicas hasta -40°.

3. COMPOSICION QUIMICA (%) (Valores típicos orientativos)

C	Si	Mn	P	S	Mo	Cr	Ni	N	-----
<0.03	0.4	0.8	<0.030	<0.025	4.0	25.0	9.5	0.25	-----

4. PROPIEDADES MECANICAS (Valores típicos orientativos)

Límite Elástico (N/mm ²)	Carga Rotura (N/mm ²)	Alargamiento 5d (%)	Resiliencia Charpy V (J)	
			-40 °C	
>650	>850	>20	>32	

5. PARAMETROS DE SOLDADURA

Diámetro del electrodo (mm)	Longitud (mm)	Intensidad de Corriente (A)	Tipo de Corriente (Polo +)
2,5	300	50 – 70	DC
3,2	350	80 – 100	DC
4,0	350	100 - 140	DC

6. POSICIONES DE SOLDADURA

