



UP 2509

Désignation normalisée

AWS A5.9 : ER2594

ISO 14343-A : S 25 9 4 N L

Description & Applications

Fil plein à bas carbone pour le soudage à l'arc submergé (sous flux) des aciers inoxydables du type Duplex et Super Duplex à structure austéno-ferritique. Le dépôt est caractérisé par une très bonne résistance à la corrosion par piqûres, par crevasses et/ou sous tension (particulièrement en présence de chlorures), alliée à une très bonne résistance mécanique à la traction. Température de service jusqu'à +250°C.

Principales applications : Réservoirs, centrifugeurs, pompes, tuyauteries.

Nuances soudables : Aciers inoxydables austéno-ferritique:

UNS	Alliage	EN 10088	N° de Mat.
S31803		X2CrNiMoN22-5-3	1.4462
S32304	35N	X2CrNi23-4	1.4362
S32900	329	X3CrNiMoN27-5-2	1.4460
S32550	52N	G-X2CrNiMoCuN26-6-3	1.4517
	52N+	X2CrNiMoCuN25-6-3	1.4507
S32750	2507	X2CrNiMoN25-7-4	1.4410
S32760	100	X2CrNiMoCuWN25-7-4	1.4501

Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb	P	S	Co	W	N
Min				24.0	8.0	2.5							0.20
Max	0.03	1.0	2.5	27.0	10.5	4.5	1.5	-	0.03	0.02	-	1.0	0.30
Type	0.012	0.50	0.60	25.5	9.2	4.0	0.10	0.01	0.015	0.01	0.05	0.05	0.25

PREN >40

Paramètres et Conditions d'emploi

	Ø (mm)	Paramètres de Soudage				Flux
		Intensité (A)	Tension (V)	Stick out (mm)	Vitesse (cm/min)	
SAW = +	2.4	340 - 380	28 - 29	18	48 - 60	UP WP380M
	3.2	360 - 430	28 - 29	20	48 - 60	UP INOX L
	4.0	450 - 550	28 - 30	22	50 - 60	UP INOX 620

FT Fr-SN07-181004

Responsabilité: Ce document a pour objet d'aider l'utilisateur dans le choix du produit. Il appartient à l'utilisateur de vérifier que le produit choisi est adapté aux applications auxquelles il le destine. La société FSH Welding Group se réserve le droit de modifier sans préavis les caractéristiques de ses produits. Les descriptions, illustrations et caractéristiques sont fournies à titre indicatif et ne peuvent engager la responsabilité de FSH Welding Group. **Fumées:** Consultez les informations sur la Fiche de Données de Sécurité disponible sur demande.