

CARACTERÍSTICAS

NICROSOL 2594 es un electrodo revestido para soldadura eléctrica manual, cuyo metal depositado tiene una composición química nominal de Cr: 25% - Ni: 9% - Mo: 4% - N: 0,25%, correspondiente a un acero inoxidable con una microestructura “super duplex” y cuya matriz es austenítica-ferrítica.

PREN (Pitting Resistance Equivalente Number) es mayor a 40, lo que califica este acero superduplex, resistente a corrosión según la siguiente fórmula: $PREN = \%CR + 3.3 \times \%Mo + 16 \times \%N$

El metal depositado por **NICROSOL 2594** combina un incremento de su resistencia mecánica con una excelente resistencia a corrosión por “pitting” y a corrosión bajo tensión por la presencia de derivados de Cloro, hasta 300° C, especialmente en medios que contengan ácido sulfhídrico H₂S.

APLICACIONES

NICROSOL 2594 es indicado para unir o revestir aceros inoxidables super duplex, con estructura austenítica-ferrítica como los aceros AISI 2507 (UNS S32750, EN 1.4410), Zeron 100 (UNS S32760, EN 1.4501), FERRALIUM 255(UNS S32550), así como todos los aceros inoxidables fundidos superduplex ASTM A890.

Al soldar no requiere precalentamiento. La temperatura interfase no debe ultrapasar 150°C.

Si se requiere un tratamiento de alivio de tensiones pos soldadura, realizarlo entre 1.100° y 1150°C.

Para soldar bombas, ejes, estanques, columnas, tubos, válvulas, mezcladores, equipos de desalinización, equipos marinos, equipos producción petróleo off shore, así como en los procesos de la industria de celulosa y papel, en la minería, etc.

PROPIEDADES MECÁNICAS

- Resistencia a Tracción > 760 N/mm²
- Alargamiento > 15%

COMPOSICIÓN QUÍMICA

C < 0,040%; Cr: 24,0%-27,0%; Ni:8,0-10,5%; Mo:3,5-4,5%; N:0,20-0,30%; Cu< 0,75%;
P < 0,040%; S <0,030%