

# SS-2594

AWS A5.4 E2594-16

JIS -

EN ISO 3581-A E 25 9 4 N L R 1 2

GB T983 E2594-16

## 不銹鋼 SMAW 銲接

### 特性與用途：

- SS-2594屬氧化鈦低氫系電銲條，其熔金成分為25%Cr-9%Ni-3.5%Mo-N沃斯田鐵-肥粒鐵超級雙相不銹鋼。
- 適合交直流，耐腐蝕性優於SS-2209，強度特性好，韌性良好。
- PREN (耐點蝕當量) >41
- 應用於海洋平台、壓力容器、化工設備與管道、海水淡化產業、製藥產業、石化產業、天然氣，如泵、壓力容器、閥門、熱交換器等含氯氣體之設備。
- 適用於UNS S32750 (Alloy 2507)、UNS J93404、A890 GR. 5A。

### 注意事項：

- 銲接前銲條要先經 250~300℃乾燥 60 分鐘，使用時取出少量放入保溫 100~150℃乾燥筒內，攜出銲條量最多以當日量為宜。
- 母材稀釋過大有可能產生銲接裂紋，故應採取降低電流等措施。

### 銲接位置：



### 銲道化學成分之一例 (wt%)：

| C     | Mn   | Si   | P     | S     | Ni   | Cr    | Mo   | N    |
|-------|------|------|-------|-------|------|-------|------|------|
| 0.023 | 0.63 | 0.83 | 0.024 | 0.004 | 9.10 | 25.50 | 3.80 | 0.26 |

### 銲道機械性質之一例：

| 抗拉強度<br>N/mm <sup>2</sup> (Kgf/mm <sup>2</sup> ) | 伸長率<br>% |
|--------------------------------------------------|----------|
| 950(96.9)                                        | 26       |

### 銲接參數建議：AC 或 DC(+)

| 線徑 (mm)     |     | 2.6   | 3.2    | 4.0     | 5.0     |
|-------------|-----|-------|--------|---------|---------|
| 長度 (mm)     |     | 300   | 350    | 350     | 350     |
| 電流<br>(Amp) | 平銲  | 60-85 | 80-120 | 100-150 | 140-170 |
|             | 立仰銲 | 60-80 | 65-105 | 95-140  | -       |