

E2594-16

符合：GB/T983-2012 E2594-16

说明：E2594 为铁素体-奥氏体双相不锈钢焊条，钛钙型药皮，焊条具有良好的焊接工艺性能。熔敷金属为铁素体与奥氏体两相组织，其中铁素体含量为 40-60%。因熔敷金属中碳含量低，且含有钼、氮元素，熔敷金属具有良好的耐蚀性，尤其耐蚀性和应力腐蚀性能极为突出。

用途：主要用于含铜的 2205 和 2507 双相不锈钢焊接。

熔敷金属化学成份（%）

	C	Mn	Si	S	P
标准值	≤0.04	0.5-2.0	≤1.0	≤0.03	≤0.04
一例	0.025	1.15	0.75	0.015	0.02
	Cr	Ni	Mo	N	Cu
标准值	24.0-27.0	8.0-10.5	3.5-4.5	0.20-0.30	≤0.75
一例	25.05	8.90	3.61	0.24	0.04

注：抗点蚀系数 $PRE=Cr\%+3.3\times Mo\%+16\times N\%>40$

熔敷金属力学性能

	抗拉强度 R _m (MPa)	屈服强度 R _{eL} (MPa)	伸长率 A (%)	温室冲击功 A _{kv} (J)
标准值	≥760	—	≥13	—
一例	870	765	20.5	34

焊条规格及参考电流（AC 或 DC+）

焊条直径（mm）	2.5	3.2	4.0	5.0
焊条长度（mm）	300	350	350	350
焊接电流（A）	60-80	90-110	130-150	160-200

注意事项：

1. 焊前焊条须经 300-350℃左右烘干保温 1 小时。
2. 焊前清除焊件表面的油、锈、杂质。
3. 焊接时须用短弧操作，摆幅不要过大。