

UGIWELD 25.9.4 (MIG SuperDuplex)

AWS A5.9 ER2594

EN ISO 14343-A 25 9 4 N L



Spesialutviklet MIG tråd for sveising av super duplex.

Generell beskrivelse:

Ugiweld 25.9.4 er en massiv sveisetråd utviklet for gassmetallbuesveising (GMAW/MIG) av super duplex rustfrie stål som SAF 2507, Zeron 100 og tilsvarende kvaliteter. Den egner seg for både manuell og mekanisert/robotisert sveising av rør og plater.

Under sveising benyttes vanligvis argon/CO₂ blandinger som dekk-gass. For rotgass anbefales ren argon, nitrogen eller en argon/nitrogen-gassblanding.

Den resulterende mikrostrukturen i sveisemetallet påvirkes av sveiseparametere, gassammensetning og avkjølingshastighet.

Renhet er en kritisk faktor ved sveising av høylegerte materialer. Sveisesonen skal holdes fri for all form for forurensning.

Ensidig sveising forutsetter bruk av egnet rotgass (bakgass) for å beskytte rotsiden av sveisen og sikre optimale korrosjonsegenskaper samt god overflatekvalitet på rotstrengen.

Mellomstrengstemperaturen bør ikke overstige 100 °C, og varmetilførselen bør begrenses til maksimalt 1,5 kJ/mm for å opprettholde ønsket mikrostruktur og mekaniske egenskaper.

Sveiestillinger:



Strømart:

DC+

Gassmengde:

14-18 l/min.

Kjemiske verdier i sveisetråd:

C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo	Cu	N	W	
Max 0.03	Max 1.0	Max 2.5	8.0-10.5	24.0-27.0	2.5-4.5	Max 1.50	0.20-0.30	Max 1.0	

Beskyttelsesgass:

Sveisegass: Ar, Ar + O₂, Ar+CO₂, Ar+He+O₂

Bakgass: Ren Ar, Ren N₂ eller Ar+N₂ mix

Mekaniske verdier i rent sveisemetall:

Brudd og flytegrense				
Flytegrense Mpa(Rp0.2)	Bruddgrense Mpa(Rm)	Forlengelse %		
650	800	30		

Forpakkingsdata:

0,8 mm: 5kg spole / 15kg spole / 250kg fat

1,0 mm: 5kg spole / 15kg spole / 250kg fat

1,2 mm: 5kg spole / 15kg spole / 250kg fat

1,6 mm: 15kg spole / 250kg fat

Godkjenninger:

DB, CE

Referanse/dato:

UGIWELD 25.9.4 (MIG SuperDuplex),
Norsk, 21.04.2026.