

SS-2595

AWS A5.4 E2595-16

JIS -

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

GB T983 E2595-16

不銹鋼 SMAW 銲接

特性與用途：

- SS-2595屬氧化鈦低氫系電銲條，其熔金成分為25%Cr-8.5%Ni-4%Mo-N沃斯田鐵-肥粒鐵超級雙相不銹鋼。
- 適合交直流，其成分中含有微量的銅及鎢其耐腐蝕性更加優越，強度特性好，韌性良好。
- PREN (耐點蝕當量) >41.5
- 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	Cu	W
0.032	0.82	0.69	0.030	0.009	8.3	25.5	4.1	0.24	0.6	0.75

銲道機械性質之一例：

抗拉強度 N/mm ² (Kgf/mm ²)	伸長率 %
920(93.9)	20

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 (Amp)	平銲	60-85	80-120	100-150	140-170
	立仰銲	60-80	65-105	95-140	-