

Exaton 25.10.4.LR

Exaton 25.10.4.LR est une électrode enrobée avec revêtement de rutile basique utilisée pour le soudage d'aciers inoxydables super duplex (austénitique-ferritique) de type UNS S32750 et S32760 (par exemple Sandvik SAF 2507 et Zeron 100). Le métal de soudure présente une excellente résistance à la fissuration par corrosion sous contrainte, à la corrosion générale et par piqûres. Il présente également une résistance élevée à la corrosion par érosion et à la fatigue par corrosion. Le transfert par pulvérisation donne un cordon avec une surface finement ondulée. Il y a peu de projections et un très bon piquage du laitier. L'électrode présente une excellente stabilité de l'arc et un taux de combustion rapide avec une perte de tronçon minimale. Les applications types incluent le soudage d'aciers inoxydables austénitiques-ferritiques tels que Sandvik SAF 2507, UNS S32750 (forgé) et UNS J93404 (moulé) et d'autres aciers super duplex, des aciers inoxydables duplex 25 % de chrome avec des valeurs PRE comprises entre 37 et 40, des assemblages dissemblables entre aciers duplex et aciers au carbone et faiblement alliés, Sandvik SAF 2205 et aciers duplex correspondants, où une résistance maximale à la corrosion est requise.

Caractéristiques	
Classements	EN ISO 3581-A : E 25 9 4 N L R SFA/AWS A5.4 : E2594-16 Werkstoffnummer : (1.4410)
Agréments	CE : EN 13479 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 07378

Les approbations sont basées sur l'emplacement de l'usine. Veuillez contacter ESAB pour plus d'informations.

Courant de soudage	DC+, AC
Teneur en Ferrite	FN 35-65
Type d'alliage	Austenitic-Ferritic CrNiMo
Type de revêtement	Rutile Basic

Propriétés de traction typiques			
Condition	Limite élastique	Résistance à la traction	Allongement
ISO			
Brut de soudage	730 MPa	900 MPa	25 %

Résiliences Charpy-V		
Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
ISO		
Brut de soudage	-40 °C	45 J
Brut de soudage	20 °C	70 J

Analyse du métal déposé									
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
0.03	1	0.5	<=0.025	<=0.03	9.5	25	4	0.09	0.25

Analyse du métal déposé	
FN WRC-92	PREN
45	>=42

Caractéristique de dépôt					
Diamètre	Ampères	Volts	Rendement (%)	Temps de consommation /électrode	Taux de dépôt @ 90 % I max
2.5 x 300.0 mm	55-85 A	22 V	65 %	41 sec	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	70-110 A	22 V	63 %	67 sec	1.1 kg/h
4.0 x 350.0 mm	110-150 A	22 V	65 %	71 sec	1.4 kg/h