

Exaton 25.10.4.LB

Exaton 25.10.4.LB est une électrode enrobée de chrome-nickel-molybdène-azote hautement alliée avec un revêtement basique pour le soudage d'aciers inoxydables 25 % de Cr et super duplex (par exemple Sandvik SAF 2507 et Zeron 100). Le type d'électrode basique combine de bonnes propriétés de soudage dans toutes les positions avec une dureté de l'impact élevée basse température. Le métal de soudure se caractérise par sa haute résistance et une très bonne résistance la corrosion. Exaton 25.10.4.LB est utilisée pour le soudage d'aciers inoxydables super duplex aux températures de service allant jusqu' 280 °C (536 ° F), où une bonne dureté de l'impact des températures allant jusqu' -50 °C est requise. Les types d'acier courants sont : ISO 1.4410, 1.4501 et 1.4507 ; UNS : S32750, S32760, S31260 et S32550. Elle peut également être utilisée comme consommable de qualité supérieure pour les aciers inoxydables duplex 21-23 % de Cr. Le métal de soudure produit n'est pas complètement exempt de soufflures, mais il satisfait aux exigences de soudage décrites dans ASME IX, Article 1 Exigences de soudage – QW 191.1.

Caractéristiques	
Classements	EN ISO 3581-A : E 25 9 4 N L B SFA/AWS A5.4 : E2594-15 Werkstoffnummer : (1.4410)
Agréments	CE : EN 13479 UKCA : EN 13479

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

Courant de soudage	DC+
Teneur en Ferrite	FN 35-55
Type d'alliage	Austenitic-Ferritic CrNiMo
Type de revêtement	Basic

Propriétés de traction typiques			
Condition	Limite élastique	Résistance la traction	Allongement
ISO			
Brut de soudage	750 MPa	915 MPa	26 %

Résiliences Charpy-V		
Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
ISO		
Brut de soudage	20 °C	85 J
Brut de soudage	-50 °C	45 J

Analyse du métal déposé									
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
0.03	0.8	0.6	<=0.025	<=0.03	10	25	4	0.07	0.25

Analyse du métal déposé	
PRE	FN WRC-92
>=42	40

Caractéristique de dépôt					
Diamètre	Ampères	Volts	Rendement (%)	Temps de consommation /electrode	Taux de dépôt @ 90 % I max
2.5 x 300.0 mm	50-80 A	22 V	62 %	50.2 sec	0.72 kg/h
3.2 x 350.0 mm	70-100 A	23 V	65 %	58.67 sec	1.2 kg/h
4.0 x 350.0 mm	100-150 A		73 %		2.0 kg/h