

Exaton 50SW

Exaton 50SW est un flux aggloméré basique faible absorption de silicium. Il offre un bon piquage du laitier, de bons raccordements et une surface finement ondulée. Il convient au soudage avec des électrodes en fil ou en bande de type alliage de nickel. Il est particulièrement adapté au rechargement avec des électrodes en bande Exaton Ni72HP (type EQNiCr-3). Les applications types du flux Exaton 50SW se trouvent dans les domaines des équipements nucléaires et chimiques. Il convient également au soudage de matériaux dissemblables : alliages de nickel sur aciers inoxydables.

Caractéristiques

Classements	EN ISO 14174 : S A AF 2
Courant de soudage	900 A (Using 60x0.5 mm strip)
Type de laitier	Fluoride basic CaF ₂ -Al ₂ O ₃ -(TiO ₂)-(MnO)
Densité	nom: 1.2 Kg/l
Index d'alcalinité	nom: 2.4

Classifications

Fil	AWS/EN
Exaton Ni41Cu	A5.14:ERNiFeCr-1/ 18274:S Ni 8065
Exaton Ni72HP	A5.14:ERNiCr-3/ 18274:S Ni 6082 (NiCr20Mn3Nb)

Approbations

Fil
*Selected production units only. Please contact ESAB for more information. Visit esab.com to download specific flux/wire combination fact sheets for more details.

Analyse du métal déposé

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
Exaton Ni41Cu									
<=0.030	0.8	0.3	<=0.010	<=0.02	40.0	21.5	2.8	2.1	-
Exaton Ni72HP									
0.01	3.0	0.4	0.005	0.009	72.0	19.6	0.1	0.02	-

Analyse du métal déposé

Ti	Co	Fe	Nb+Ta
Exaton Ni41Cu			
-	-	30.0	-
Exaton Ni72HP			
0.15	0.02	1.0	2.2

Composition du fil

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
Exaton Ni41Cu									
<=0.025	1.0	<=0.3	<=0.010	<=0.025	>=42.0	23.0	3.0	2.3	-
Exaton Ni72HP									
<=0.03	3.0	0.1	<=0.010	<=0.010	72.5	20.0	<=0.2	<=0.05	<=0.05

Composition du fil

Ti	Co	Fe	Nb+Ta
Exaton Ni41Cu			
-	-	>=22.0	-
Exaton Ni72HP			
0.4	<=0.10	<=1.0	2.6

Exaton 50SW

Propriétés mécaniques typiques

Fil	Condition	Limite élastique	Résistance la traction	Allongement	Résilience Ch-V
Exaton Ni72HP	Brut de soudage	320 MPa	600 MPa	40 %	120 J @ 20 °C 110 J @ -196 °C