

Exaton 50SW

Exaton 50SW 是一种碱性烧结焊剂，具有较低的硅吸收率。具有良好的脱渣性能、良好的搭接和致密的鱼鳞纹焊道表面。适用于镍合金焊丝或焊带的焊接。特别适用于Exaton Ni72HP 焊带（EQNiCr-3型）的表面堆焊。

Exaton50SW 焊剂主要应用于核和化学设备领域。也适用于镍合金牌号与不锈钢牌号的异种材料焊接。

技术参数

分类	EN ISO 14174 : S A AF 2
焊接电流	900 A (Using 60x0.5 mm strip)
焊渣类型	Fluoride basic CaF ₂ -Al ₂ O ₃ -(TiO ₂)-(MnO)
密度	nom: 1.2 Kg/l
碱度指数	nom: 2.4

分类

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

认证

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

全焊缝金属

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	-

全焊缝金属

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

焊丝成分

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

焊丝成分

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

Exaton 50SW

机械性能典型值					
焊丝	条件	屈服强度	抗拉强度	延伸率	夏比V形缺口
Exaton Ni72HP	焊态	320 MPa	600 MPa	40 %	120 J @ 20 ° C 110 J @ -196 ° C