

Exaton 25.10.4.LB

Exaton 25.10.4.LB is a high alloyed chromium-nickel-molybdenum-nitrogen covered electrode with basic coating for welding of 25%Cr- and superduplex stainless steels (e.g. SAF 2507 and Zeron 100). The basic type of electrode combines good welding properties in all positions with high impact strength at low temperatures. The weld metal is characterized by high strength and very good corrosion resistance. Exaton 25.10.4.LB is used for welding of super duplex stainless steels in service temperatures up to 280°C (536°F), where good impact strength at temperatures down to -50°C is required. Common steel types include: ISO 1.4410, 1.4501 and 1.4507; UNS: S32750, S32760, S31260 and S32550. It can also be used as overmatching consumable for 21-23%Cr duplex stainless steels. The weld metals produced are not completely porosity free, but they fulfil the welding requirements described in ASME IX, Article 1 Welding Requirements- QW 191.1.

Specifikace

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

Schválení jsou založena na umístění závodu. Pro více informací kontaktujte ESAB.

Svaovací proud	DC+
Obsah feritu	FN 35-55
Typ legování	Austenitic-Ferritic CrNiMo
Typ obalu	Basic

Typické vlastnosti v tahu

Podmínky	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
ISO			
Po svaení	750 MPa	915 MPa	26 %

Vrbová houževnatost

Podmínky	Testovací teplota	Vrbová houževnatost
ISO		
Po svaení	20 °C	85 J
Po svaení	-50 °C	45 J

Typického chemického složení svarového kovu v %

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

Typického chemického složení svarového kovu v %

PRE	FN WRC-92
>=42	40

Údaje ukládání

Prmr	A	V	Účinnost (%)	as dohoení/elektroda	Výkon odtavení pi 90 % max. hodnoty proudu
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