

Exaton 27.31.4.LCuR

Exaton 27.31.4.LCuR is a covered electrode of AWS E383-17 type with rutile coating and normal metal recovery for welding of high-alloy austenitic stainless steels of UNS S08028 (e.g. Sanicro 28) and Alloy 825 type (e.g. Sanicro 41). Exaton 27.31.4.LCuR is suitable for joining highly alloyed fully austenitic stainless steels, such as EN 1.4563 (Sanicro 28) and Alloy 825 (Sanicro 41), which have high corrosion resistance in sulphuric and phosphoric acids and excellent pitting resistance in acid solutions containing chlorides and fluorides, such as sea water. This electrode can be used for surfacing mild and low alloy steels to give protection against pitting corrosion in chloride-containing solutions. Because the product is a bit sensitive for forming hotcracks, a correct welding practice is important.

Specifiche	
Classificazioni	EN ISO 3581-A : E 27 31 4 Cu L R SFA/AWS A5.4 : E383-17 Werkstoffnummer : 1.4563
Omologazioni	CE : EN 13749 UKCA : EN 13749

Le approvazioni si basano sulla posizione della fabbrica. Si prega di contattare ESAB per ulteriori informazioni.

Corrente di saldatura	AC, DC+
Contenuto di ferrite	FN 0
Tipo di lega	Austenitic CrNiMo
Tipo di rivestimento	Acid Rutile

Proprietà tensili tipiche			
Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento
ISO			
Come saldato	427 MPa	612 MPa	38 %

Proprietà prova Charpy con intaglio a V		
Stato	Temperatura di prova	Valore tenacità
ISO		
Come saldato	20 °C	66 J

analisi tipica del deposito									
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
≤0.025	0.90	0.8	0.006	0.018	32	27	3.5	0.9	0.07

analisi tipica del deposito	
Co	
0.060	

Dati deposito					
Diametro	Amp	Volt	Efficienza (%)	Tempo di fusione per elettrodo al 90% I max	Tasso di deposito al 90% I max
2.5 x 300.0 mm	40-95 A	30 V	60 %	33 sec	1.2 kg/h
3.2 x 350.0 mm	55-125 A	30 V	60 %	50 sec	1.6 kg/h
4.0 x 350.0 mm	70-185 A	31 V	61 %	48 sec	2.5 kg/h