

Exaton 20.25.5.LCuR

Exaton 20.25.5.LCuR est une électrode enrobée revêtement de rutile basique et récupération normale. Elle est utilisée pour le soudage d'acier inoxydable austénitique fortement allié de type UNS N08904, également connu sous le nom de 904L (par exemple Sandvik 2RK65). Exaton 20.25.5.LCuR fournit un métal de soudure chrome-nickel-molybdène entièrement austénitique avec une teneur en carbone particulièrement faible et l'ajout de cuivre. Le transfert par pulvérisation donne un cordon avec une surface finement ondulée, peu de projections et un bon piquage du laitier. Elle convient à l'assemblage d'aciers de type 20Cr/25Ni/4,5Mo /1,5Cu tels que 2RK65 et 904L utilisés dans de nombreux domaines de l'industrie de transformation, par exemple dans la production d'acide acétique, d'acide sulfurique, d'acide téréphtalique ou tartrique et de chlorure de vinyle, ainsi que dans d'autres milieux chlorés. Elle convient également aux opérations de refroidissement impliquant de l'eau de mer ou de l'eau de rivière fortement polluée. Exaton 20.25.5.LCuR peut également être utilisée pour assembler du 317L lorsqu'une résistance améliorée à la corrosion dans des milieux spécifiques est requise. Ces électrodes peuvent être utilisées pour assembler du 2RK65, 904L et 317L de d'autres qualités d'acier inoxydable.

Caractéristiques	
Classements	EN ISO 3581-A : E 20 25 5 Cu N L R 3 2 SFA/AWS A5.4 : E385-16 Werkstoffnummer : 1.4519
Agréments	CE : EN 13479 VdTÜV : 02805

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

Courant de soudage	AC, DC+
Teneur en Ferrite	FN 0
Type d'alliage	Austenitic CrNiMo
Type de revêtement	Basic Rutile

Propriétés de traction typiques			
Condition	Limite élastique	Résistance la traction	Allongement
ISO			
Brut de soudage	410 MPa (59 ksi)	590 MPa (86 ksi)	35 %

Résiliances Charpy-V		
Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
ISO		
Brut de soudage	20 °C (68 °F)	65 J (48 ft-lb)

Analyse du métal déposé									
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
0.03	1	0.5	0.005	0.019	25	20	4.7	1.5	0.10

Analyse du métal déposé	
FN WRC-92	PREN
0	36

Caractéristique de dépôt					
Diamètre	Ampères	Volts	Rendement (%)	Temps de consommation /electrode	Taux de dépôt @ 90 % I max
2.5 x 300.0 mm (0.098 x 11.8 in.)	60-85 A	24 V	60 %	44 sec	0.9 kg/h (2.0 lbs/h)
3.2 x 350.0 mm (1/8 x 13.8 in.)	85-130 A	27 V	58 %	60 sec	1.5 kg/h (3.3 lbs/h)
4.0 x 350.0 mm (5/32 x 13.8 in.)	95-180 A	29 V	51 %	64 sec	1.9 kg/h (4.2 lbs/h)