

Exaton 20.25.5.LCuR

Exaton 20.25.5.LCuR, 904L olarak da bilinen UNS N08904 tipi yüksek alaımlı östenitik paslanmaz malzemelerin (ör. Sandvik 2RK65) kaynanda kullanılan, rutil-baz kaplamalı ve normal geri kazanımlı tip kaplamalı bir elektrottur. Exaton 20.25.5.LCuR, özellikle düşük karbon içeri ve bakır ilavesi ile tamamen östenitik bir krom-nikel-molibden kaynak metalı salar. Püskürtmeli transfer, ince dalgalı bir yüzeye, az sıramaya ve iyi cüruf giderme özelliine sahip bir diki sunar. Proses endüstrisinin asetik asit, sülfürik asit, tereftalik veya tartarik asit ve vinil klorür üretiminin yanı sıra diier klorür içeren ortamlar gibi birçok alanda kullanılan 2RK65 ve 904L gibi 20 Cr /25 Ni/4,5 Mo/1,5 Cu tipi çeliklerin birleştirilmesi için uygundur. Ayrıca deniz suyu veya son derece kirlili nehir suyu içeren soluma işlemlerinde kullanıma uygundur. Exaton 20.25.5.LCuR, belirli ortamlarda iyileştirilmi korozyon direncinin gerekli olduı 317L'yi birleştirmek için de kullanılabilir. Bu elektrotlar, 2RK65, 904L ve 317L'yi diier paslanmaz çelik kaliteleriyle birleştirmek için kullanılabilir.

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

Onaylar fabrika konumuna baldr. Daha fazla bilgi için lütfen ESAB ile iletişime geçin.

Kaynak Akımı	AC, DC+
Ferrit içeri	FN 0
Alaı Tipi	Austenitic CrNiMo
Kaplama Türü	Basic Rutile

Tipik Çekme Özellikleri			
Koul	Akma Dayanım	Çekme Dayanım	Uzama
ISO			
Kaynaklı Olarak	410 MPa	590 MPa	35 %

Tipik Charpy V-Çentik Özellikleri		
Koul	Test Sıcaklığı	Darbe Deeri
ISO		
Kaynaklı Olarak	20 °C	65 J

Tipik Kaynak Metalı Analizi %

Yma Verileri					
Çap	Akım	Gerilim	Yma Verimliliği (%)	Maksimum %90 l'de elektrot banyo füzyon süresi	Yma Hızı @ %90 l maks.
2.5 x 300.0 mm	60-85 A	24 V	60 %	44 sec	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	85-130 A	27 V	58 %	60 sec	1.5 kg/h
4.0 x 350.0 mm	95-180 A	29 V	51 %	64 sec	1.9 kg/h