

Exaton 25.10.4.LB

Exaton 25.10.4.LB, %25 Cr ve süper dubleks paslanmaz çeliklerin (ör. Sandvik SAF 2507 ve Zeron 100) kaynanda kullanılan bazik kaplamalı, yüksek alımlı krom-nikel-molibden-azot kaplı bir elektrottur. Bazik elektrot türü, tüm konumlarda iyi kaynak özellikleri ile düşük sıcaklıklarda yüksek darbe dayanımını birleştirir. Kaynak metal, yüksek dayanım ve çok iyi korozyon direnci özelliklerine sahiptir. Exaton 25.10.4.LB, -50 °C'ye kadar düşük sıcaklıklarda iyi darbe dayanımının gerekli olduğu 280 °C'ye (536 °F) kadar servis sıcaklıklarında, süper dubleks paslanmaz çeliklerin kaynağı için kullanılır. Yaygın çelik türleri unlarıdır: ISO 1.4410, 1.4501 ve 1.4507; UNS: S32750, S32760, S31260 ve S32550. Ayrıca %21-23 Cr dubleks paslanmaz çelikler için üstün nitelikte sarf malzemesi olarak da kullanılabilir. Üretilen kaynak metalleri tamamen gözeneksiz değildir ancak ASME IX, Madde 1 Kaynak Gereklilikleri-QW 191.1'de açıklanan kaynak gerekliliklerini karşılar.

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

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

Kaynak Akı	DC+
Ferit içeriği	FN 35-55
Alam Tipi	Austenitic-Ferritic CrNiMo
Kaplama Türü	Basic

Tipik Çekme Özellikleri			
Koul	Akma Dayanım	Çekme Dayanım	Uzama
ISO			
Kaynaklı Olarak	750 MPa	915 MPa	26 %

Tipik Charpy V-Çentik Özellikleri		
Koul	Test Sıcaklığı	Darbe Değeri
ISO		
Kaynaklı Olarak	20 °C	85 J
Kaynaklı Olarak	-50 °C	45 J

Tipik Kaynak Metal Analizi %									
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

Tipik Kaynak Metal Analizi %	
PRE	FN WRC-92
≥42	40

Yma Verileri					
Çap	Akm	Gerilim	Yma Verimliliği (%)	Maksimum %90 I'de elektrot banyo süresi	Yma Hızı @ %90 I maks.
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