

Exaton 20.25.5.LCuR

Exaton 20.25.5.LCuR 是一种金红石药皮焊条，焊缝金属熔覆率处于常规水平，用于焊接UNS N08904 型高合金奥氏体不锈钢，也称为904L（例如Sandvik 2RK65）。

Exaton 20.25.5.LCuR 碳含量和铜添加量极低，可生成全奥氏体Cr-Ni-Mo 焊缝金属。采用喷射型熔滴过渡，焊道表面可形成致密鱼鳞纹，飞溅小，焊渣容易清理。

适用于2RK65 和904L 等20Cr/25Ni/4.5Mo/1.5Cu 钢材的焊接，用于加工行业诸多领域，例如，可用于乙酸、硫酸、对苯二甲酸或酒石酸和氯乙烯等含氯离子介质的生产。也适用于涉及到海水或重度污染河水存在的冷却过程。

Exaton 20.25.5.LCuR 也可用于317L的焊接，以应对有特定介质存在的高抗腐蚀性环境，焊接该焊条也可用于2RK65、904L和317L与其它牌号的不锈钢的焊接。

技术参数

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

批准基于工厂位置。请联系伊萨了解更多信息。

焊接电流	AC, DC+
铁素体含量	FN 0
合金类型	Austenitic CrNiMo
涂层类型	Basic Rutile

典型拉伸性能

条件	屈服强度	抗拉强度	延伸率
ISO			
焊态	410 MPa	590 MPa	35 %

夏比V型缺口冲击性能

条件	测试温度	冲击值
ISO		
焊态	20 ° C	65 J

全焊缝金属

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

全焊缝金属

FN WRC-92	PREN
0	36

熔敷数据

直径	安培	电压 V	效率 (%)	90% I _{max} 时每根电极的融合时间	90%最大电流下的熔敷率
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