

Exaton 25.10.4.LR

Exaton 25.10.4.LR 是一种金红石药皮焊条，适用于UNS S32750和S32760 型号的超级双相（奥氏体 - 铁素体）不锈钢（例如Sandvik SAF 2507和Zeron 100）的焊接。

该焊缝金属在严苛腐蚀环境中可以体现出非常好的性能。在含氯化物的介质中具有出色的抗应力腐蚀开裂性能、出色的抗点蚀性能、较强的抗一般腐蚀性能、较强的抗侵蚀腐蚀性能和抗疲劳腐蚀性能。

采用喷射型熔滴过渡，可形成致密的鱼鳞纹焊道表面，飞溅小，脱渣效果非常好。该焊条具有出色的电弧稳定性和较快的焊条熔化速度，且焊丝损耗极小。同时，它还具有更好的防潮性、渣壳自动脱落、良好的抗气孔性、易于焊后处理等特点。

典型应用包括焊接高合金奥氏体 - 铁素体不锈钢，例如Sandvik SAF 2507， UNS S32750（锻造）和UNS J93404（铸造）等超级双相钢，PRE值在37至40之间的25% Cr 双相不锈钢，双相钢与碳钢和低合金钢之间的异种接头， Sandvik SAF 2205与要求具有最高抗腐蚀性的相应双相钢之间的异种接头。

技术参数	
分类	EN ISO 3581-A : E 25 9 4 N L R SFA/AWS A5.4 : E2594-16 Werkstoffnummer : (1.4410)
批准	CE : EN 13479 UKCA : EN 13479 VdTV : 07378

批准基于工厂位置。请联系伊萨了解更多信息。

焊接电流	DC+, AC
铁素体含量	FN 35-65
合金类型	Austenitic-Ferritic CrNiMo
涂层类型	Rutile Basic

典型拉伸性能			
条件	屈服强度	抗拉强度	延伸率
ISO			
焊态	730 MPa	900 MPa	25 %

夏比V型缺口冲击性能		
条件	测试温度	冲击值
ISO		
焊态	-40 ° C	45 J
焊态	20 ° C	70 J

全焊缝金属									
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
0.03	1	0.5	<=0.025	<=0.03	9.5	25	4	0.09	0.25

全焊缝金属	
FN WRC-92	PREN
45	>=42

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	55-85 A	22 V	65 %	41 sec	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	70-110 A	22 V	63 %	67 sec	1.1 kg/h
4.0 x 350.0 mm	110-150 A	22 V	65 %	71 sec	1.4 kg/h