Exaton 27.31.4.LCuR

EXATON 27.31.4.LCUR 是一种AWS 383-16 型金红石药皮焊条，焊缝金属熔覆率较高，适用于焊接UNS S08028（例如Sanicro 28）和Alloy 825 型号（例如Sanicro 41）的高合金奥氏体不锈钢。

EXATON 27.31.4.LCUR 适用于焊接EN 1.4563（Sanicro 28）和Alloy 825（Sanicro 41）等高合金全奥氏体不锈钢，它们在硫酸和磷酸中具有较好的抗腐蚀性，在含有氯化物和氟化物的酸性溶液（例如海水）中具有出色的抗点蚀性。

该焊条可用于低碳钢、低合金钢的表面堆焊，以防止含氯溶液中点蚀的出现。

技术参数	
分类	EN ISO 3581-A : E 27 31 4 Cu L R SFA/AWS A5.4 : E383-17 Werkstoffnummer : 1.4563
批准	CE : EN 13749 UKCA : EN 13749

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	Acid Rutile

典型拉伸性能			
条件	屈服强度	抗拉强度	延伸率
ISO			
焊态	427 MPa	612 MPa	38 %

夏比V型缺口冲击性能		
条件	测试温度	冲击值
ISO		
焊态	20 ° C	66 J

全焊缝金属									
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
<=0.025	0.90	0.8	0.006	0.018	32	27	3.5	0.9	0.07

全焊缝金属
Co
0.060

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	40-95 A	30 V	60 %	33 sec	1.2 kg/h
3.2 x 350.0 mm	55-125 A	30 V	60 %	50 sec	1.6 kg/h
4.0 x 350.0 mm	70-185 A	31 V	61 %	48 sec	2.5 kg/h