

Exaton 25.10.4.LB

Exaton 25.10.4.LB 是一种高合金Cr-Ni-Mo-N 碱性药皮焊条，适用于25%Cr 及超级双相不锈钢（例如Sandvik SAF 2507 和 Zeron 100）的焊接。

该碱性焊条兼具良好的全位置焊接性能和低温下的高冲击强度。焊缝金属的特点是强度高、抗腐蚀性非常好。

Exaton 25.10.4.LB 适用于在最高280℃、最低-50℃，具有良好的冲击强度的工况下焊接超级双相不锈钢。该焊条可以焊接的常见钢号包括: ISO 1.4410, 1.4501 及 1.4507; UNS: S32750, S32760, S31260 及 S32550。也可以用作21-23%Cr双相不锈钢的高匹配焊材。

该焊条所生成的焊缝金属并非完全没有气孔，但符合ASME IX, 第1条焊接要求- QW 191.1所述的焊接要求。

技术参数

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

批准基于工厂位置。请联系伊萨了解更多信息。

焊接电流	DC+
铁素体含量	FN 35-55
合金类型	Austenitic-Ferritic CrNiMo
涂层类型	Basic

典型拉伸性能

条件	屈服强度	抗拉强度	延伸率
ISO			
焊态	750 MPa	915 MPa	26 %

夏比V型缺口冲击性能

条件	测试温度	冲击值
ISO		
焊态	-50 ° C	45 J
焊态	20 ° C	85 J

全焊缝金属

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

全焊缝金属

PRE	FN WRC-92
>=42	40

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	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