

Exaton 25.10.4.LB



Exaton 25.10.4.LB is a high alloyed chromium-nickel-molybdenum-nitrogen covered electrode with basic coating for welding of 25%Cr- and superduplex stainless steels (e.g. Sandvik SAF 2507 and Zeron 100).

The basic type of electrode combines good welding properties in all positions with high impact strength at low temperatures. The weld metal is characterized by high strength and very good corrosion resistance.

Exaton 25.10.4.LB is used for welding of super duplex stainless steels in service temperatures up to 280°C (536°F), where good impact strength at temperatures down to -50°C is required. Common steel types include: ISO 1.4410, 1.4501 and 1.4507; UNS: S32750, S32760, S31260 and S32550. It can also be used as overmatching consumable for 21-23%Cr duplex stainless steels.

The weld metals produced are not completely porosity free, but they fulfil the welding requirements described in ASME IX, Article 1 Welding Requirements- QW 191.1.

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

Одобрения на материалы выдаются с привязкой к заводу изготовителю. Подробную информацию можно получить в представительствах ESAB.

Сварочный ток	DC+
Содержание ферритной фазы	FN 35-55
Тип сплава	Austenitic-Ferritic CrNiMo
Тип покрытия	Basic

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
ISO			
После сварки	750 MPa	915 MPa	26 %

Typical Charpy V-Notch Properties

Condition	Testing Temperature	Impact Value
ISO		
После сварки	20 °C	85 J
После сварки	-50 °C	45 J

Данные наплавки

Диаметр	Ток	В	Кол-во электродов/кг наплавл. Металла	Fusion time per electrode at 90% I max	КПД, %	Производительность наплавки при токе 90% от максимального
2.5 x 300.0 mm	50-80 A	22 V	100	50.2 sec	62 %	0.72 kg/h
3.2 x 350.0 mm	70-100 A	23 V	53	58.67 sec	65 %	1.2 kg/h
4.0 x 350.0 mm	100-150 A	-	26	-	73 %	2.0 kg/h