

Exaton 25.10.4.LR



Exaton 25.10.4.LR is a covered electrode with rutile-basic coating used for welding of super-duplex (austenitic-ferritic) stainless steels of UNS S32750 and S32760 type (e.g. Sandvik SAF 2507 and Zeron 100).

The weld metal has excellent resistance against stress corrosion cracking, general- and pitting corrosion. It has also high resistance to erosion corrosion and corrosion fatigue.

Spray transfer gives a bead with a finely rippled surface. There is little spatter and very good slag removal. The electrode has excellent arc stability and fast burn off rate with minimal stub loss.

Typical applications include welding of austenitic-ferritic stainless steels such as Sandvik SAF 2507, UNS S32750 (wrought) and UNS J93404 (cast) and other super-duplex steels, 25% chromium duplex stainless steels with PRE values between 37 and 40, dissimilar joints between duplex and carbon and low-alloy steels, Sandvik SAF 2205 and corresponding duplex steels where the highest corrosion resistance is required.

Классификации	SFA/AWS A5.4 : E2594-16 EN ISO 3581-A : E 25 9 4 N L R Werkstoffnummer : (1.4410)
Одобрения	CE EN 13479 VdTUV 07378

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

Сварочный ток	DC+, AC
Содержание ферритной фазы	FN 35-65
Тип сплава	Austenitic-Ferritic CrNiMo
Тип покрытия	Rutile Basic

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
ISO			
После сварки	730 MPa	900 MPa	25 %

Typical Charpy V-Notch Properties

Condition	Testing Temperature	Impact Value
ISO		
После сварки	20 °C	70 J
После сварки	-40 °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	55-85 A	22 V	94	41 sec	65 %	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	70-110 A	22 V	50	67 sec	63 %	1.1 kg/h
4.0 x 350.0 mm	110-150 A	22 V	33	71 sec	65 %	1.4 kg/h