

Exaton 25.10.4.L

Exaton 25.10.4.L is used for welding of Sandvik SAF 2507 and other super-duplex steels. The grade is characterized by excellent resistance to stress corrosion in chloride-bearing environments and excellent resistance to pitting and crevice corrosion.

Exaton 25.10.4.L can also be used for welding Sandvik SAF 2205 and corresponding duplex steels when the highest possible corrosion resistance is required. It can be used for plasma welding and overlay welding using hot wire TIG and mechanical TIG.

Классификация сварочной проволоки	SFA/AWS A5.9 : ER2594 EN ISO 14343-A : G 25 9 4 N L
Одобрения	ABS ER 2594 CE EN 13479 DNV-GL Duplex Steels

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

Тип сплава	Austenitic-ferritic (duplex) with approx. 50 FN ferrite - 25% Cr - 10% Ni - 4% Mo - Low C
Защитный газ	M12 (EN ISO 14175)

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
После сварки	650 MPa	850 MPa	25 %

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
После сварки	20 °C	210 J
После сварки	-40 °C	170 J
После сварки	-46 °C	150 J
После сварки	-50 °C	140 J

Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
0.01	0.4	0.4	0.001	0.02	9.5	25	3.9	0.1	0.24

Хим. состав наплавленного металла

Nb	W	PRE	FN WRC-92
0.01	0.01	41.7	52

Хим. состав проволоки

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V	Cu
0.012	0.4	0.3	0.0005	0.015	9.5	25	4	0.05	0.07

Хим. состав проволоки

N	Nb	Ti	Co	W	PRE	FN WRC-92
0.25	0.01	0.003	0.04	0.01	42	50

Данные наплавки

Диаметр проволоки	Current	Voltage	Wire Feed Speed
0.8 mm	40-120 A	15-19 V	4.0-8.0 m/min
1.0 mm	60-220 A	15-28 V	4.0-12.0 m/min
1.2 mm	150-260 A	24-29 V	3.0-10.0 m/min
1.6 mm	230-350 A	25-30 V	3.0-5.0 m/min

*For MIG welding of ferritic-austenitic stainless steels