

Exaton 27.31.4.LCuR



Exaton 27.31.4.LCuR is a covered electrode of AWS E383-17 type with rutile coating and normal metal recovery for welding of high-alloy austenitic stainless steels of UNS S08028 (e.g. Sanicro 28) and Alloy 825 type (e.g. Sanicro 41).

Exaton 27.31.4.LCuR is suitable for joining highly alloyed fully austenitic stainless steels, such as EN 1.4563 (Sanicro 28) and Alloy 825 (Sanicro 41), which have high corrosion resistance in sulphuric and phosphoric acids and excellent pitting resistance in acid solutions containing chlorides and fluorides, such as sea water.

This electrode can be used for surfacing mild and low alloy steels to give protection against pitting corrosion in chloride-containing solutions. Because the product is a bit sensitive for forming hotcracks, a correct welding practice is important.

Классификации	SFA/AWS A5.4 : E383-17 EN ISO 3581-A : E 27 31 4 Cu L R Werkstoffnummer : 1.4563
Одобрения	CE EN 13749

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

Сварочный ток	AC, DC+
Содержание ферритной фазы	FN 0
Тип сплава	Austenitic CrNiMo
Тип покрытия	Acid Rutile

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
ISO			
После сварки	427 MPa	612 MPa	38 %

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
ISO		
После сварки	20 °C	66 J

Хим. состав наплавленного металла

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

Хим. состав наплавленного металла

Co
0.060

Данные наплавки

Диаметр	Ток	V	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	40-95 A	30 V	87	33 sec	60 %	1.2 kg/h
3.2 x 350.0 mm	55-125 A	30 V	45	50 sec	60 %	1.6 kg/h
4.0 x 350.0 mm	70-185 A	31 V	30	48 sec	61 %	2.5 kg/h