

Exaton 25.10.4.L (GTAW)

El Exaton 25.10.4.L se utiliza para soldar el Sandvik SAF 2507 y otros acero superdúplex. Este grado se caracteriza por una excelente resistencia a la corrosión bajo tensión en entornos con presencia de cloruro y una excelente resistencia a la corrosión por picaduras y grietas.

El 25.10.4.L también se puede utilizar para soldar el Sandvik SAF 2205 y los aceros dúplex correspondientes cuando se requiere la mayor resistencia posible a la corrosión. Se utiliza para la soldadura TIG.

Especificaciones	
Clasificaciones	EN ISO 14343-A : W 25 9 4 N L SFA/AWS A5.9 : ER2594
Aprobaciones	ABS : 2594 BV : Duplex CE : EN 13479 DNV-GL : 1.2 - 3.2 mm UKCA : EN 13479 VdTÜV : 06592

Las aprobaciones se basan en la ubicación de la fábrica. Póngase en contacto con ESAB para obtener más información.

Tipo de aleación	Austenitic-ferritic (duplex) with approx. 50 FN ferrite - 25% Cr - 10% Ni - 4% Mo - Low C
Gas de protección	I1, I3, N2 (EN ISO 14175)

Propiedades tensoras típicas			
Condición	Límite de elasticidad	Resistencia a la tracción	Alargamiento
Como soldado	650 MPa	850 MPa	25 %

Propiedades de Ensayo de impacto Charpy		
Condición	Temperatura de ensayo	Valor de impacto
Como soldado	20 °C	210 J
Como soldado	-40 °C	170 J
Como soldado	-46 °C	150 J
Como soldado	-50 °C	140 J

% Análisis metal depositado (valores típicos)									
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

% Análisis metal depositado (valores típicos)			
Nb	PRE	FN WRC-92	W
0.01	41.7	52	0.01

% Composición hilo (valores típicos)									
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

% Composición hilo (valores típicos)							
N	Nb	Ti	Co	PRE	FN WRC-92	W	
0.25	0.01	0.003	0.04	42	50	0.01	