

Exaton 25.20.L

Exaton 25.20.L is a filler wire for joining Sandvik 2RE10 (UNS S31002) and similar grades used in heavily oxidizing media such as pipes in preheaters, coolers and condensers in the chemical industry. It is used for MIG-welding.

Классификация сварочной проволоки	SFA/AWS A5.9 : ER"310L" EN ISO 14343-A : G Z 25 20 L EN 10088-1 : 1.4335
Одобрения	CE EN 13479

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

Защитный газ	I1, M12, M13 (EN ISO 14175)
---------------------	-----------------------------

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении
После сварки	350 MPa	510 MPa

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
После сварки	20 °C	135 J
После сварки	-196 °C	100 J

Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
0.02	1.6	0.05	0.001	0.017	20.2	24.2	0.07	0.01	0.03

Хим. состав наплавленного металла

Nb	Co
0.01	0.04

Хим. состав проволоки

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
0.01	1.8	0.1	0.0005	0.014	20.4	24.5	0.1	0.01	0.05

Хим. состав проволоки

Nb	Co
0.01	0.05