

Exaton 20.25.5.LCu

Exaton 20.25.5.LCu welding wire is suitable for joining steels of the 20Cr/25Ni/4.5Mo/1.5Cu type - for example Sandvik 2RK65 used in many areas of the process industry, such as in the production of acetic acid, sulfuric acid, terephthalic or tartaric acid and vinyl chloride. It is also suitable for use in cooling operations involving sea water or heavily polluted river water. It is used for TIG-welding.

Классификация сварочной проволоки	SFA/AWS A5.9 : ER385 EN ISO 14343-A : W 20 25 5 Cu L Werkstoffnummer : ~1.4519
Одобрения	CE EN 13479 VdTUV 02223

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

Тип сплава	Austenitic, 20% Cr, 25% Ni, 4.5% Mo, 1.5% Cu, low C
Защитный газ	I1, I3, R1 (EN ISO 14175)

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
После сварки	320 MPa	540 MPa	60 %

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
После сварки	20 °C	200 J
После сварки	-196 °C	160 J

Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Al	Cu
0.02	1.8	0.3	0.001	0.014	24.8	19.8	4.3	0.01	1.4

Хим. состав наплавленного металла

N	Nb	Co
0.06	0.01	0.1

Хим. состав проволоки

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Al	Cu
0.01	1.8	0.3	0.002	0.013	25	20	4.3	0.02	1.5

Хим. состав проволоки

N	Nb	Ti	Co
0.05	0.01	0.003	0.1