

## Exaton 25.10.4.L

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.

<b>Clasificaciones electrodo de hilo</b>	SFA/AWS A5.9 : ER2594 EN ISO 14343-A : W 25 9 4 N L
<b>Aprobaciones</b>	ABS SFA AWS 2594 CE EN 13479 DNV-GL Duplex Steels VdTÜV 06592

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

<b>Tipo de aleación</b>	Austenitic-ferritic (duplex) with approx. 50 FN ferrite - 25% Cr - 10% Ni - 4% Mo - Low C
-------------------------	---

### Propiedades tensoras típicas

Condición	Límite de elasticidad	Resistencia a la tracción	Alargamiento
As Welded	650 MPa	850 MPa	25 %

### Propiedades de Ensayo de impacto Charpy

Condición	Temperatura de ensayo	Valor de impacto
As Welded	20 °C	210 J
As Welded	-40 °C	170 J
As Welded	-46 °C	150 J
As Welded	-50 °C	140 J

### à% 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

### à% Análisis metal depositado (valores típicos)

Nb	W	PRE	FN WRC-92
0.01	0.01	41.7	52

### à% 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

### à% Composición hilo (valores típicos)

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