

Exaton 31S

31S 是一种适用于埋弧焊的中性焊剂，具有良好的脱渣性能和良好的表面成型。适用于焊带和焊丝的表面堆焊和对接焊。

31S 主要用于310LMo 型焊带或焊丝的焊接，例如用于尿素应用的25.22.2.LMn。

技术参数

分类	EN ISO 14174 : S A AB 2
焊接电流	1200
密度	nom: 0.9 Kg/l
碱度指数	nom: 1.0

分类

焊丝	AWS/EN
Exaton 25.22.2.LMn	14343-A:B 25 22 2 N L
Exaton 25.22.2.LMn	14343-A:S 25 22 2 N L

认证

焊丝
*Selected production units only. Please contact ESAB for more information. Visit esab.com to download specific flux/wire combination fact sheets for more details.

焊丝成分

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
Exaton 25.22.2.LMn									
<=0.020	4.5	<=0.2	<=0.015	<=0.015	22.0	25.0	2.1	0.05	0.13

焊丝成分

FN WRC-92
Exaton 25.22.2.LMn
0

全焊缝金属

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	N
Exaton 25.22.2.LMn								
0.02	3.8	0.6	-	-	22	24.5	2	0.12

机械性能典型值

焊丝	条件	屈服强度	抗拉强度	延伸率	夏比V形缺口
Exaton 25.22.2.LMn	焊态	380 MPa	570 MPa	40 %	75 J @ 20 ° C 40 J @ -196 ° C
Exaton 25.22.2.LMn	焊态	320 MPa	560 MPa	50 %	65 J @ -196 ° C