

Exaton 25.22.2.LMnB

Exaton 25.22.2.LMnB 是一种Cr-Ni-Mo 合金碱性药皮焊条，适用于焊接Sandvik 2RE69和Sandvik 3R60U.G等在生产氨基甲酸铵、硝酸和无机酸过程中使用的奥氏体不锈钢，也适用于低合金钢的表面堆焊。

该焊条不但具有良好的焊接性能 – 电弧稳定性、飞溅小、渣壳自动脱落，而且杂质含量极低。全奥氏体焊缝金属（铁素体含量最多0.6%）具有非常好的抗热裂性。

Exaton25.22.2.LMn 适用于焊接尿素级材料Sandvik 2RE69 和Sandvik 3R60 U.G.。但也可用于以下型号钢材的焊接：ISO 1.4466、1.4335、1.4435、1.4436、1.4477、1.4578和1.4585；UNS S31050, S31002, S31603和S31600。

技术参数

分类	EN ISO 3581-A : E 25 22 2 N L B 12 SFA/AWS A5.4 : (E310Mo-15)
----	--

焊接电流	DC+
铁素体含量	FN 0
合金类型	25Cr 22Ni 2Mo N
涂层类型	Basic

典型拉伸性能

条件	屈服强度	抗拉强度	延伸率
ISO			
焊态	420 MPa	600 MPa	30 %

夏比V型缺口冲击性能

条件	测试温度	冲击值
ISO		
焊态	20 ° C	70 J

全焊缝金属

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
<=0.04	4.5	0.4	<=0.020	<=0.020	22	25	2.1	0.05	0.14

全焊缝金属

FN WRC-92
0

熔敷数据

直径	安培	效率 (%)	90% I _{max} 时每根电极的融合时间	90%最大电流下的熔敷率
2.5 x 300.0 mm	60-80 A			0.0 kg/h
3.2 x 350.0 mm	80-110 A	64 %	55 sec	1.7 kg/h
4.0 x 350.0 mm	110-140 A	53 %	75 sec	2.3 kg/h