

Exaton 25.22.2.LMnB

Exaton 25.22.2.LMnB is a chromium-nickel-molybdenum covered electrode with basic coating for welding of austenitic stainless steels for example, Sandvik 2RE69 and Sandvik 3R60 U.G used in the production of ammonium carbamate, nitric acid and inorganic acids. It is also used for surfacing on low alloyed steels. The electrode combines good welding properties such as arc stability, low spatter and self peeling slag with very low impurity levels. The fully austenitic weld metal (maximum 0.6% ferrite) is very resistant to hot cracking. Exaton 25.22.2.LMn is used for welding of Sandvik 2RE69 and Sandvik 3R60 U.G. urea grade materials. But it can also be used for the following types: ISO 1.4466, 1.4335, 1.4435, 1.4436, 1.4477, 1.4578 and 1.4585; UNS S31050, S31002, S31603 and S31600.

Specifikace

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

Svaovací proud	DC+
Obsah feritu	FN 0
Typ legování	25Cr 22Ni 2Mo N
Typ obalu	Basic

Typické vlastnosti v tahu

Podmínky	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
ISO			
Po svaení	420 MPa	600 MPa	30 %

Vrubová houževnatost

Podmínky	Testovací teplota	Vrubová houževnatost
ISO		
Po svaení	20 °C	70 J

Typického chemického složení svarového kovu v %

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

Typického chemického složení svarového kovu v %

FN WRC-92
0

Údaje ukládání

Prmr	A	Účinnost (%)	as dohoení/elektroda	Výkon odtavení pi 90 % max. hodnoty proudu
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