

Exaton 31S

31S is a neutral welding flux for submerged arc welding giving good slag removal and fine bead appearance. It is suitable for surfacing with strip and wire electrodes and can also be used for joining. 31S is intended primarily for welding with strip or wire electrodes of the 310LMO type such as 25.22.2.LMn for urea applications.

Especificaciones	
Clasificaciones	EN ISO 14174 : S A AB 2

Corriente de soldadura	1200
Densidad	nom: 0.9 Kg/l
Índice de basicidad	nom: 1.0

Clasificaciones	
Hilo	AWS según EN (Euro Norma)
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

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

% Composición hilo (valores típicos)									
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

% Composición hilo (valores típicos)	
FN WRC-92	
Exaton 25.22.2.LMn	
0	

% Análisis metal depositado (valores típicos)									
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	

Propiedades Mecánicas Típicas					
Hilo	Condición	Límite de elasticidad	Resistencia a la tracción	Alargamiento	Ensayo Charpy con ranura en V
Exaton 25.22.2.LMn	Como soldado	380 MPa	570 MPa	40 %	75 J @ 20 °C 40 J @ -196 °C
Exaton 25.22.2.LMn	Como soldado	320 MPa	560 MPa	50 %	65 J @ -196 °C