

## Exaton 25.22.2.LMnB

Exaton 25.22.2.LMnB est une électrode enrobée de chrome-nickel-molybdène avec revêtement basique pour le soudage des aciers inoxydables austénitiques, par exemple Sandvik 2RE69 et Sandvik 3R60 U.G utilisés dans la production de carbamate d'ammonium, d'acide nitrique et d'acides inorganiques. Elle est également utilisée pour le rechargement des aciers faiblement alliés. L'électrode combine de bonnes propriétés de soudage, telles que la stabilité de l'arc, de faibles projections et un laitier qui se détache tout seul, avec de très faibles niveaux d'impuretés. Le métal de soudure entièrement austénitique (maximum 0,6 % de ferrite) est très résistant à la fissuration chaude. Exaton 25.22.2.LMn est utilisée pour le soudage des matériaux Sandvik 2RE69 et Sandvik 3R60 U.G. que l'on trouve dans la production d'urée. Mais elle peut également être utilisée pour les types suivants : ISO 1.4466, 1.4335, 1.4435, 1.4436, 1.4477, 1.4578 et 1.4585 ; UNS S31050, S31002, S31603 et S31600.

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

Courant de soudage	DC+
Teneur en Ferrite	FN 0
Type d'alliage	25Cr 22Ni 2Mo N
Type de revêtement	Basic

Propriétés de traction typiques			
Condition	Limite élastique	Résistance la traction	Allongement
ISO			
Brut de soudage	420 MPa ( 61 ksi )	600 MPa ( 87 ksi )	30 %

Résilience Charpy-V		
Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
ISO		
Brut de soudage	20 °C ( 68 °F )	70 J ( 52 ft-lb )

Analyse du métal déposé									
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

Analyse du métal déposé
FN WRC-92
0

Caractéristique de dépôt				
Diamètre	Ampères	Rendement (%)	Temps de consommation /electrode	Taux de dépôt @ 90 % I max
2.5 x 300.0 mm ( 0.098 x 11.8 in. )	60-80 A			0.0 kg/h ( 0.0 lbs/h )
3.2 x 350.0 mm ( 1/8 x 13.8 in. )	80-110 A	64 %	55 sec	1.7 kg/h ( 3.7 lbs/h )
4.0 x 350.0 mm ( 5/32 x 13.8 in. )	110-140 A	53 %	75 sec	2.3 kg/h ( 5.1 lbs/h )