

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.

Mszaki leírás

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

Hegesztési áramersség	DC+
Ferrittartalom	FN 0
Ötvöztípus	25Cr 22Ni 2Mo N
Bevonattípus	Basic

Jellemző szaktípuszárdsági tulajdonságok

?llapot	Folyáshatár	Szaktípuszárdság	Szakadási nyúlás
ISO			
Hegesztett állapot	420 MPa	600 MPa	30 %

Charpy-féle V-horony tulajdonságok

?llapot	Tesztelési hőmérséklet	Ütmunka érték
ISO		
Hegesztett állapot	20 °C	70 J

Varratfém analízis

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

Varratfém analízis

FN WRC-92
0

Felrakási adatok

?tmér	Amper	Hatékonyság (%)	Fúziós idő elektródnként 90%-os I max mellett	Leolvasztási teljesítmény @ 90% I max
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