

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.

Dane techniczne

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

Prd spawania	DC+
Zawarto ferrytu	FN 0
Rodzaj stopu	25Cr 22Ni 2Mo N
Rodzaj otuliny	Basic

Typowe właściwości mechaniczne

Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne
ISO			
Po spawaniu	420 MPa	600 MPa	30 %

Udarno Charpy V

Warunki	Temperatura testu	Udarno KV
ISO		
Po spawaniu	20 °C	70 J

Typowy skład chemiczny stopiwa %

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

Typowy skład chemiczny stopiwa %

FN WRC-92
0

Dane wydajności stopiwa

rednica	A	Sprawno (%)	Czas upalania elektrody	Wydajność stopiwa przy 90% I maks.
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