

Exaton 25.22.2.LMnB

Exaton 25.22.2.LMnB, örnein amonyum karbamat, nitrik asit ve inorganik asitlerin üretiminde kullanılan Sandvik 2RE69 ve Sandvik 3R60 U.G gibi östenitik paslanmaz çeliklerin kaynana yönelik bazik kaplamal krom-nikel-molibden kaplı bir elektrottur. Düşük alamlı çeliklerin yüzey kaplamasında da kullanılır. Elektrot, ark kararlı, düşük sıçrama ve kendiliinden soyulan cüruf gibi iyi kaynak özelliklerini çok düşük kirlilik seviyeleriyle birleştirir. Tamamen östenitik kaynak metalı (maksimum % 0,6 ferrit) sıcak çatlamaya karşı son derece dirençlidir. Exaton 25.22.2.LMn, Sandvik 2RE69 ve Sandvik 3R60 UG üre kalitesindeki malzemelerin kaynanda kullanılır. Ancak u türler için de kullanılabilir: ISO 1.4466, 1.4335, 1.4435, 1.4436, 1.4477, 1.4578 ve 1.4585; UNS S31050, S31002, S31603 ve S31600.

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

Kaynak Akım	DC+
Ferrit içeriği	FN 0
Alam Tipi	25Cr 22Ni 2Mo N
Kaplama Türü	Basic

Tipik Çekme Özellikleri			
Koul	Akma Dayanım	Çekme Dayanım	Uzama
ISO			
Kaynaklı Olarak	420 MPa	600 MPa	30 %

Tipik Charpy V-Çentik Özellikleri		
Koul	Test Sıcaklığı	Darbe Değeri
ISO		
Kaynaklı Olarak	20 °C	70 J

Tipik Kaynak Metalı Analizi %									
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

Tipik Kaynak Metalı Analizi %	
FN WRC-92	
0	

Yma Verileri				
Çap	Akım	Yma Verimliliği (%)	Maksimum %90 I'de elektrot bana füzyon süresi	Yma Hız @ %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