

## 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.

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

<b>Сварочный ток</b>	DC+
<b>Содержание ферритной фазы</b>	FN 0
<b>Тип сплава</b>	25Cr 22Ni 2Mo N
<b>Тип покрытия</b>	Basic

### Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
<b>ISO</b>			
После сварки	420 MPa	600 MPa	30 %

### Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
<b>ISO</b>		
После сварки	20 °C	70 J

### Хим. состав наплавленного металла

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

### Хим. состав наплавленного металла

<b>FN WRC-92</b>
0

### Данные наплавки

Диаметр	Ток	Кол-во электродов/кг наплавл. Металла	Fusion time per electrode at 90% I max	КПД, %	Производительность наплавки при токе 90% от максимального
2.5 x 300.0 mm	60-80 A	-	-	-	0.0 kg/h
3.2 x 350.0 mm	80-110 A	31	55 sec	64 %	1.7 kg/h
4.0 x 350.0 mm	110-140 A	15	75 sec	53 %	2.3 kg/h