

Exaton 25.22.2.LMn (GMAW)

Exaton 25.22.2.LMn is a manganese alloyed chromium-nickel-molybdenum filler material used for welding UNS S31050, EN 1.4466, (e.g. Alleima® 2RE69). The weld deposit has excellent low temperature toughness that makes it suitable for joining stainless steels for cryogenic service. It is used for MIG/MAG welding, plasma welding and overlay welding using hot wire TIG and mechanized TIG. Exaton 25.22.2.LMn has extensively been used successfully in all critical high-pressure units of modern urea processes, such as: Stripper tubes - Stamicarbon, Montedison IDR Outerlayer of bimetallic (stripper tubes) - Saipem Ferrules - All processes Carbamate condensers - All processes Decomposers - Montedison Reactor coils - UTI Exaton 25.22.2.LMn has also found extensive use in other corrosive environments in fertilizer plants, such as: – Nitric acid cooler/condensers cooled with polluted cooling water – Heating coils and pipe in NPK plants – Norsk Hydro process

Especificaciones	
Clasificaciones	EN ISO 14343-A : G/W/P 25 22 2 N L SFA/AWS A5.9 : ERG Werkstoffnummer : ~ 1.4466
Aprobaciones	CE : EN 13479 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 03102(GTAW)

Las aprobaciones se basan en la ubicación de la fábrica. Póngase en contacto con ESAB para obtener más información.

Tipo de aleación	Austenitic, 25% Cr - 22% Ni - 2.2% Mo - low C
Gas de protección	M12 (EN ISO 14175)

Propiedades tensoras típicas			
Condición	Límite de elasticidad	Resistencia a la tracción	Alargamiento
AWS			
Como soldado	405 MPa	620 MPa	34 %
ISO			
Como soldado	410 MPa	620 MPa	33 %

Propiedades de Ensayo de impacto Charpy		
Condición	Temperatura de ensayo	Valor de impacto
AWS		
Como soldado	20 °C	105 J
Como soldado	-110 °C	85 J
Como soldado	-196 °C	65 J
ISO		
Como soldado	-196 °C	65 J

% Análisis metal depositado (valores típicos)									
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
ISO									
0.02	4.3	0.1	0.003	0.012	21.9	24.8	2.2	0.01	0.1
AWS									
0.02	4.3	0.1	0.002	0.013	22.0	25.0	2.2	0.01	0.1

% Análisis metal depositado (valores típicos)			
Nb	Ti	Co	B
ISO			
0.004	0.001	0.14	0.002
AWS			
0.003	0.001	0.14	0.002

Exaton 25.22.2.LMn (GMAW)

% Composición hilo (valores típicos)

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
0.001	4.6	0.12	0.003	0.013	22	25	2.2	0.02	0.14

% Composición hilo (valores típicos)

Nb	Co	B
0.01	0.03	0.0018

Parámetros de soldadura

Diámetro del hilo	Amperios	Voltios	Velocidad de alimentación de hilo
0.8 mm	40-120 A	15-19 V	4.0-8.0 mm/min
1.0 mm	60-220 A	15-28 V	4.0-12.0 mm/min
1.2 mm	150-260 A	24-29 V	3.0-10.0 mm/min
1.6 mm	230-350 A	25-30 V	3.0-5.0 mm/min