

## 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.

### Especificaciones

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

<b>Corriente de soldadura</b>	DC+
<b>Contenido de ferrita</b>	FN 0
<b>Tipo de aleación</b>	25Cr 22Ni 2Mo N
<b>Tipo de recubrimiento</b>	Basic

### Propiedades tensoras típicas

Condición	Límite de elasticidad	Resistencia a la tracción	Alargamiento
<b>ISO</b>			
Como soldado	420 MPa	600 MPa	30 %

### Propiedades de Ensayo de impacto Charpy

Condición	Temperatura de ensayo	Valor de impacto
<b>ISO</b>		
Como soldado	20 °C	70 J

### % Análisis metal depositado (valores típicos)

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

### % Análisis metal depositado (valores típicos)

FN WRC-92
0

### Datos aportación

Diámetro	Amperios	Rendimiento (%)	Tiempo de fusión por electrodo al 90 % I máx.	Tasa de deposición al 90 % I máx.
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