

Exaton 25.22.2.LMn

Exaton 25.22.2.LMn is a manganese alloyed chromium-nickel-molybdenum filler material used for welding Sandvik 2RE69 (UNS S31050, 1.4466), Sandvik 3R60 U.G. (UNS S31603, 1.4435). 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.

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

Классификация сварочной проволоки	SFA/AWS A5.9 : ER"310LMo" EN ISO 14343-A : G 25 22 2 N L Werkstoffnummer : 1.4466*
Одобрения	CE EN 13479 VdTUV 03102

Одобрения на материалы выдаются с привязкой к заводу изготовителю. Подробную информацию можно получить в представительствах ESAB.

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
После сварки	420 MPa	635 MPa	32 %

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
После сварки	20 °C	105 J
После сварки	-110 °C	85 J
После сварки	-196 °C	60 J

Хим. состав проволоки

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

Хим. состав проволоки

Nb	Co	B
0.01	0.03	0.0018

Данные наплавки

Диаметр проволоки	Current	Voltage	Wire Feed Speed
0.8 mm	40-120 A	15-19 V	4.0-8.0 m/min
1.0 mm	60-220 A	15-28 V	4.0-12.0 m/min
1.2 mm	150-260 A	24-29 V	3.0-10.0 m/min
1.6 mm	230-350 A	25-30 V	3.0-5.0 m/min