

Klassificering

EN 12072-99 : W 25 22 2 NL/G 25 22 2 NL

Allmän beskrivning

**Tråd för svetsning av austenitiska rostfria CrNiMo-stål av typ 25/22/2.
Mycket god motståndskraft mot starkt oxiderande och måttligt reducerande miljö.
Speciellt för urea applikationer.**

Skyddsgaser (enligt EN 439)

TIG	I1	Inert gas Ar (100%)
MAG	M12	Mixed gas Ar+ >0-5% CO ₂
	M13	Mixed gas Ar+ >0-3% O ₂

Godkännanden

	<u>TÜV</u>
TIG	+
MAG	

Typanalys (vikt%) tråd

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	N
0.018	5.0	0.4	25.0	23.0	2.0	0.15

Mekaniska egenskaper, rent svetsgods

Tillstånd		Sträckgräns (N/mm ²)	Brottgräns (N/mm ²)	Förlängning (%)	Slagseghet ISO-V(J)	
Svetsat					+20°C	-10°C
Typiska värden	TIG (I1)	360	620	30	80	80
	MAG (M12)	360	620	30	80	

Användningsområde

Ståltyper	EN10088-1/-2	W.Nr.	ASTM / ACI A240/A312/A351	UNS
Fullt austenitiska	X1 CrNiMoN25-25-2	1.4465		
korrosions- beständiga	X3 CrNiMoTi25-25	1.4577		
CrNiMo-stål	X2 CrNi19-11	1.4306	(TP)304L CF-3	S30403 J92500
	X2 CrNiN18-10	1.4311	(TP)304LN 310S	S30453 S31008

Packning

Metod	Diam. (mm)	0.8	1.0	1.2	2.0	2.4
TIG	2 och 5 kg rör				X	X
MAG	15 kg spole BS300	X	X	X		

andra diametrar och packningar på begäran

Produktansvar: Alla data är baserade på bästa tillgängliga information.

Lincoln Electric förbehåller sig rätten till ändringar utan föregående meddelande. MDE LNT/LNM 4465 5