



DATA SHEET
DS 063
Rev. 6 del 05/05/2015
INEFIL B8

I.N.E. S.p.A.
Via Facca 10
35013 Cittadella (PADOVA)
ITALY
Tel. : +39 049/9481111 Fax: + 39 049/9400249
Internet: www.ine.it E mail: ine@ine.it

CLASSIFICAZIONI

NORMATIVE AWS	NORMATIVE EN
AWS A 5.28: ER80S-B8	EN ISO 21952-A: G CrMo9
AWS A 5.28M: ER55S-B8	
ASME SFA 5.28: ER80S-B8	
ASME SFA 5.28M: ER55S-B8	

APPROVAZIONI

TIPOLOGIA DI ACCIAIO

9Cr-1Mo per acciai resistenti allo scorrimento a caldo.

APPLICAZIONI

Filo pieno ramato bassolegato con 9% Cr e 1% Mo, utilizzato per la saldatura di acciai resistenti allo scorrimento a caldo. Impiegato nelle centrali elettriche, nell'industria chimica, negli impianti petrolchimici e nei processi di sintesi dell'ammoniaca. Utilizzato anche negli scambiatori di calore, caldaie, tubazioni e recipienti a pressione con temperature di esercizio fino a 600°C. Maggiore resistenza alla corrosione rispetto agli acciai 5Cr-0.5Mo. Da utilizzarsi sotto protezione gassosa di miscela Ar+O₂.

MATERIALE DA SALDARE

ASTM		EN		Altri
A 387 Gr 9	A 336 Gr F9	(DIN X12CrMo 9-1)	(BS 3604 Gr CFS 629-470)	
A 335 Gr 9	A 217 Gr C12	(DIN X7CrMo 9-1)	(BS 3604 Gr HFS 629-470)	
A 234 Gr WP9		(DIN GS-12CrMo 10-1)	(BS 3604 Gr HFS 629-590)	
A 199 Gr T9		(BS 3100 Gr B6)	(BS 3604 Gr CFS 629-590)	
A 213 Gr T9			(BS 1504 Gr 629)	
A 182 Gr F9				

LINEE GUIDA PER LA SALDATURA

Preriscaldamento e temperature di interpass di 200 ÷ 250°C. Eseguire trattamento termico dopo saldatura a 745°C per un ora.

DATI TECNICI

Gas: Mix Ar- O₂ (EN 14175)

Posizioni di saldatura: tutte le posizioni



PARAMETRI DI SALDATURA

Tipo di corrente	DC + Polarità Inversa					
Diametro (mm)	0.8	1.0	1.2	1.6		
Volts (V)	16 ÷ 28	17 ÷ 32	18 ÷ 34	19 ÷ 38		
Intensità (A)	60 ÷ 200	80 ÷ 260	100 ÷ 360	130 ÷ 450		



DATA SHEET
DS 063
Rev. 6 del 05/05/2015
INEFIL B8

I.N.E. S.p.A.
Via Facca 10
35013 Cittadella (PADOVA)
ITALY
Tel. : +39 049/9481111 Fax: + 39 049/9400249
Internet: www.ine.it E mail: ine@ine.it

ANALISI CHIMICA TIPICA DEL FILO

C %	Mn %	Si %	S %	P %	Cr %	Ni %	Mo %	Cu %	
0.07	0.50	0.40	0.008	0.008	9.00	-	1.00	0.12	

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE

GAS		Resist. allo snerv.	Resist. alla rottura	Allungam. % 5d	Resilienza media (Charpy V)				
		Rs	Rm	A 5d	+ 20°C	0°C	-20°C	-40°C	-60°C
		(MPa)	(MPa)	%	(Joule)	(Joule)	(Joule)	(Joule)	(Joule)
M22	dopo T.T.	500	630	23	60	-	-	-	-

PRODOTTI DISPONIBILI IN ALTERNATIVA

Processo	Prodotto	Classificazione AWS	Classificazione EN
Filo Pieno MIG/MAG			
Bacchetta TIG	INETIG B8	AWS A 5.28: ER80S-B8	EN 21952-A: W CrMo9
Arco sommerso SAW	INESUB EB8	AWS A 5.23: EB8	EN 24598-A: S CrMo9
Filo animato FCAW			
Elettrodo SMAW	INE B8	AWS A 5.5: E8016-B8	EN 3580-A: E CrMo9