



DATA SHEET
DS 120
Rev. 2 del 14/05/2015
INETIG CROMO 2

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: ER90S-G	EN ISO 21952-A: W CrMo2Si
AWS A 5.28M: ER62S-G	
ASME SFA 5.28: ER90S-G	
ASME SFA 5.28M: ER62S-G	

APPROVAZIONI

TÜV		

TIPOLOGIA DI ACCIAIO

2.25Cr-1Mo per acciai resistenti allo scorrimento viscoso.

APPLICAZIONI

Bacchetta TIG bassolegata con 2.25% Cr e 1% Mo, utilizzato per la saldatura di acciai resistenti allo scorrimento a caldo. Analisi della bacchetta conforme alla normativa EN ISO. Impiegata nell'industria chimica e nei processi di sintesi dell'ammoniaca, negli scambiatori di calore, caldaie, tubazioni e recipienti a pressione con temperature di esercizio fino a circa 600°C. Utilizzata negli impianti petrolchimici, adatta anche per riporti, su fusioni e per riparazione di getti.

MATERIALE DA SALDARE

ASTM		EN		Altri
A387 Gr 21&22	A200 T21, T22	10222-2 12CrMo 9-10	(BS 1503 Gr 622)	
A182 F22	A213 T22	10028-2 10CrMo 9-10	(BS 1504 Gr 622)	
A217 WC9	A335 P22	(GS-18CrMo 9-10)	(BS 3100 Gr B3)	
A234 WP22	A199 T21, T22	(DIN 11CrMo 9-10)	(BS 3604 Gr 622)	
		(DIN 6CrMo 9-10)	(BS 3059 Gr 622/640)	
		(DIN 12CrMo 9-10)	(BS 3059 Gr 622/490)	
		(BS 1501 Gr 622)		

LINEE GUIDA PER LA SALDATURA

Preriscaldamento e temperature di interpass 200 ÷ 300°C. Eseguire trattamento termico dopo saldatura a 690 ÷ 750°C per un ora.

DATI TECNICI

Gas: Argon 100% (EN ISO 14175)
Posizioni di saldatura: tutte le posizioni



PARAMETRI DI SALDATURA

Tipo di corrente	DC - Polarità Diretta
------------------	-----------------------

CONFEZIONI

Diametro (mm)	1.2	1.6	2.0	2.4	3.2	4.0
Lunghezza (mm)	1000	1000	1000	1000	1000	1000
Scatola	5/25 Kg	5/25 Kg	5/25 Kg	5/25 Kg	5/25 Kg	5/25 Kg

* tolleranze in accordo alla normativa EN ISO 544.

I dati sopra citati possono essere variati senza preventiva informazione.

Pagina 1 di 2

D.S. 120-INETIG CROMO 2 rev.2



DATA SHEET
DS 120
Rev. 2 del 14/05/2015
INETIG CROMO 2

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 %	Mo %	Cu %		
0.08	1.00	0.60	0.005	0.010	2.60	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)
I1	dopo T.T.	500	610	23	200	-	-	-	-

PRODOTTI DISPONIBILI IN ALTERNATIVA

Processo	Prodotto	Classificazione AWS	Classificazione EN
Filo Pieno MIG/MAG	INEFIL B3	AWS A 5.28: ER90S-B3	EN 21952-B: G 2C1M
	INEFIL CROMO 2	AWS A 5.28: ER90S-G	EN 21952-A: G CrMo2Si
	INEFIL B3 L	AWS A 5.28: ER80S-B3L	EN 21952-B: G 2C1ML
Bacchetta TIG	INETIG B3	AWS A 5.28: ER90S-B3	EN 21952-B: W 2C1M
	INETIG B3 L	AWS A 5.28: ER80S-B3L	EN 21952-B: W 2C1ML
Arco sommerso SAW	INESUB EB3	AWS A 5.23: EB3	EN 24598-A: S CrMo2
	INESUB EB3R	AWS A 5.23: EB3R	EN 24598-A: S CrMo2
Filo animato FCAW	INETUB B91T5-B3	AWS A 5.29: E91T5-B3	EN 17634-A: T CrMo2
	INETUB M91TG-B3	AWS A 5.28: E90C-B3	EN 17634-A: T CrMo2
	INETUB R91T1-B3	AWS A 5.29: E91T1-B3	EN 17634-A: T CrMo2
Elettrodo SMAW	INE B3	AWS A 5.5: E9018-B3	EN 3580-A: E CrMo2
	INE B3 L	AWS A 5.5: E8018-B3L	EN 3580-A: E CrMo2L