

Scheda Prodotto / Product Data Sheet



INETUB B81T5-B2

Filo animato basico per acciai 1.25% Cr - 0.5% Mo resistenti allo scorrimento viscoso

Basic flux-cored wire for creep resistant 1.25% Cr - 0.5% Mo steels

Pagina 1 di 2 / Page 1 of 2

NORME DI RIFERIMENTO / REFERENCED STANDARDS

EN ISO

EN ISO 17634-A: T CrMo1 B M21 2 H5

AWS

AWS A 5.29/ASME SFA 5.29: E81T5-B2M
AWS A 5.36: E81T5-M21PY-B2

APPROVAZIONI / APPROVALS

ABS	TÜV	RINA	DB	DNV-GL	LR	CE

DESCRIZIONE / DESCRIPTION

Filo animato basico per la saldatura di acciai 1.25% Cr e 0.5% Mo resistenti allo scorrimento viscoso. La scoria di rapida solidificazione permette la saldatura in posizione verticale ascendente. La saldatura conserva eccellenti proprietà meccaniche anche dopo lunghe esposizioni a temperature fino a 500°C. Adatto per la saldatura in passata singola o multipass di costruzioni metalliche di qualità. Impiegato nell'industria chimica e nei processi di sintesi dell'ammoniaca per scambiatori di calore, caldaie, tubazioni e recipienti a pressione con temperature di esercizio fino a circa 550°C. Da utilizzarsi sotto protezione gassosa di miscela Ar+CO₂.

Basic flux-cored wire for welding heat resistant 1.25% Cr - 0.5% Mo steels. Self-sustaining slag allows vertical up positional welding. Welds retain excellent mechanical properties after long exposure to temperatures up to 500°C. Designed for applications in oil refiners, oil and gas industry, chemical industry, ammonia synthesis processes and thermal power plants for heat exchangers, boilers, pipes and pressure vessels with operating temperatures up to about 550°C. To be used under gas shielding of Ar+CO₂ mix.

ANALISI CHIMICA METALLO DEPOSITATO / ALL WELD METAL CHEMICAL ANALYSIS

C %	Mn %	Si %	S %	P %	Cr %	Ni %	Mo %	Cu %
0.07	1.00	0.40	0.012	0.012	1.20	-	0.45	-

CARATTERISTICHE MECCANICHE DEPOSITO / ALL WELD METAL MECHANICAL PROPERTIES

Gas	PWHT	Yield Strength MPa	Tensile Strength MPa	Elongation %	Impact energy (Charpy V- Notch) Joule	
					+20°C	-20°C
Ar + CO ₂	PWHT	570	685	20	140	60

STOCCAGGIO E RICONDIZIONAMENTO / STORAGE AND RECONDITIONING

Mantenere in luogo riparato con temperature comprese tra 10°C / 40°C e umidità relativa < 80 %.

Keep dry at temperature between 10°C / 40 °C and RH humidity <80%.

PRINCIPALI TIPOLOGIE DI ACCIAI SALDABILI / MATERIALS TO BE WELDED

ASTM		EN		ALTRI / OTHER
A387 Gr 11 & 12	A200 T11	10028-2 13CrMo4-5	BS 1501 Gr620 & 621	
A182 F11 & F12	A213 T11 & T12	10083-1 25CrMo4	BS 1502 Gr620	
A217 WC6 & WC11	A335 P11 & P12	10222-2 14CrMo4-5	BS 1503 Gr620 & 621	
A234 WP11 & WP12		DIN 17210 16MnCr5	BS 1504 Gr621	
A199 T11		DIN 13CrMo4-4	BS 3100 Gr B2	
		DIN 16CrMo4-4	BS 3604 Gr620/440	
		DIN 11CrMO5-5	BS 3059 Gr620/460	

Questa specifica è di proprietà di INE SpA. Tutte le informazioni in essa contenute sono da ritenersi riservate. Ogni divulgazione è proibita salvo espressa autorizzazione scritta da INE SpA.

This specification is property of INE SpA, All information available in this specification are reserved. It cannot be used without written permission by INE SpA.

D.S. 165 Rev_6

Scheda Prodotto / Product Data Sheet



INETUB B81T5-B2

Filo animato basico per acciai 1.25% Cr - 0.5% Mo resistenti allo scorrimento viscoso

Basic flux-cored wire for creep resistant 1.25% Cr - 0.5% Mo steels

Pagina 2 di 2 / Page 2 of 2

LINEE GUIDA PER LA SALDATURA / WELDING GUIDELINES

Utilizzare sempre i Dispositivi di Protezione Individuale previsti dalle schede sicurezza.

Applicare Preriscaldamento e Distensione in accordo ai requisiti del materiale base o WPS "Procedure di Saldatura"; in alternativa raccomandiamo preriscaldamento ed interpass a 150°C.

Eseguire trattamento termico dopo saldatura a 690°C per 1 ora.

Always use the Personal Protective Equipment provided by the safety data sheets.

Apply preheating and distension according to the requirements of the base material or WPS "Welding Procedures". We recommend preheating and interpass at 150°C.

PWHT at 690°C for 1 hour.

POSIZIONI DI SALDATURA / WELDING POSITIONS



Tutte le posizioni, tranne verticale discendente

All position Vertical down excluded

PARAMETRI DI SALDATURA / WELDING PARAMETER

Corrente / Current	DC + Polarità inversa / DC+ Reverse Polarity			
Diametro / Diameter (mm)	1.0	1.2	1.4	1.6
Tensione / Tension (Volt)	15 ÷ 28	16 ÷ 34	17 ÷ 35	19 ÷ 37
Intensità / Intensity (A)	90 ÷ 240	110 ÷ 340	130 ÷ 360	140 ÷ 450

PRINCIPALI PRODOTTI INE DISPONIBILI IN ALTERNATIVA / MAIN INE PRODUCTS AVAILABLE AS ALTERNATIVE

Processo/ Process	Prodotto/ Product	Classificazione AWS/ Classification AWS	Classificazione EN ISO/ Classification EN ISO
Filo pieno MIG/MAG	INEFIL B2	AWS A 5.28: ER80S-B2	EN ISO 21952-B: G 55 M22 1CM
	INEFIL CROMO 1	AWS A 5.28: ER80S-G	EN ISO 21952-A: G CrMo1Si
	INEFIL B2 L	AWS A 5.28: ER70S-B2L	EN ISO 21952-B: G 52 M22 1CML
Bacchetta TIG	INETIG B2	AWS A 5.28: ER80S-B2	EN ISO 21952-B: W 55 I1 1CM
	INETIG CROMO 1	AWS A 5.28: ER80S-G	EN ISO 21952-A: W CrMo1Si
	INETIG B2 L	AWS A 5.28: ER70S-B2L	EN ISO 21952-B: W 52 I1 1CML
Arco sommerso SAW	INESUB EB2	AWS A 5.23: EB2	EN ISO 24598-A: S CrMo1
	INESUB EB2R	AWS A 5.23: EB2R	EN ISO 24598--A: S CrMo1
Elettrodo SMAW	INE B2	AWS A 5.5: E8018-B2 H4	EN ISO 3580-A: E CrMo1 B 4 2 H5
	INE B2 L	AWS A 5.5: E7018-B2L H4	EN ISO 3580-A: E CrMo1L