

Scheda Prodotto / Product Data Sheet

INE B8

Elettrodo basico per la saldatura di acciai 9.0 Cr 1.0 Mo

Low hydrogen stick electrode for welding 9.0 Cr 1.0 Mo steels



Pagina 1 di 2 / Page 1 of 2

NORME DI RIFERIMENTO / REFERENCED STANDARDS

EN ISO	AWS
EN ISO 3580-A: E CrMo9	AWS 5.5: E8018-B8 H4

DESCRIZIONE / DESCRIPTION

Elettrodo con rivestimento basico bassoalegato con 9% Cr e 1% Mo utilizzato per la saldatura in tutte le posizioni di acciai resistenti allo scorrimento a caldo.

Impiegato 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.

La sua resistenza alla corrosione è maggiore dei requisiti 5 Cr 0.5 Mo. Il deposito è resistente alle fessurazioni a freddo; può essere utilizzato anche per la riparazione di stampi di analoga composizione utilizzati nella trasformazione della plastica.

**(X e J Factor controllati "su richiesta")*

Low-alloy basic electrode with 9% Cr and 1,0 % Mo, used for welding in all positions of heat creep resisting steel.

It is used in the chemical industry, in petrochemical plants and in processes synthesis of ammonia. It is also used in heat exchangers, boilers, pipes and pressure receptacles with operating temperatures up to 600 °C.

Its corrosion resistance is higher than 5 Cr 0.5 Mo steels requirements. The deposit is resistant to cold cracking; it can also be used for the repair of molds of similar composition used in the transformation of plastics.

**(X and J Factor checked "on request")*

ANALISI CHIMICA METALLO DEPOSITATO / ALL WELD METAL CHEMICAL ANALYSIS

C %	Mn %	Si %	S %	P %	Cr %	Ni %	Mo %	Cu %	*X fact	*J fact
0.07	0.70	0.30	0.015	0.015	9.00	0.05	1.00	0.05	< 15	<150

CARATTERISTICHE MECCANICHE DEPOSITO / ALL WELD METAL MECHANICAL PROPERTIES

	Yield Strength MPa	Tensile Strength MPa	Elongation %	Impact energy (Charpy V - Notch) Joule +20°C
PWHT 740°C x 2h	600 (>530)	710 (>590)	22 (>20)	60

STOCCAGGIO E RICONDIZIONAMENTO / STORAGE AND RECONDITIONING

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

Idrogeno diffusibile < 4 ml/100g: ricondizionare a 350°C per 1 ora minimo.

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

Diffusible hydrogen content < 4 ml/100g: reconditioning at 350°C for 1 hour at least.

PRINCIPALI TIPOLOGIE DI ACCIAI SALDABILI / MATERIALS TO BE WELDED

ASTM	EN	ALTRI / OTHER
A 385 Gr 9 A	A 336 Gr F9 (DIN X12CrMo 9-1) (BS 3604 Gr CFS 629-470)	
A 335 Gr 9 A	A 217 Gr C12 (DIN X7CrMo 9-1) (BS 3604 Gr HFS 629-470)	
A 234 Gr WP9	(DIN GS12CrMo 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		

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. 238 Rev_1

Scheda Prodotto / Product Data Sheet

INE B8

Elettrodo basico per la saldatura di acciai 9.0 Cr 1.0 Mo

Low hydrogen stick electrode for welding 9.0 Cr 1.0 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.

Saldare ad arco corto, controllando gli apporti termici.

Applicare Preriscaldamento e Distensione in accordo ai requisiti del materiale base o WPS "Procedure di Saldatura"

Preriscaldamento / Interpass 250 - 300°C.

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

Weld short arc, checking the heat input.

Apply preheating and distension according to the base material requirements and WPS instruction.

Preheating / Interpass 250- 300°C.

POSIZIONI DI SALDATURA / WELDING POSITIONS



Tutte le posizioni, verticale discendente esclusa

All position Vertical down excluded

PARAMETRI DI SALDATURA / WELDING PARAMETER

Corrente / Current	AC/DC +			
Diametro / Diameter (mm)	2.5	3.2	4.0	5.0
Lunghezza / Length (mm)	350	350	350	450
Intensità / Intensity (A)	60 ÷ 110	90 ÷ 140	130 ÷ 190	180 ÷ 230

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

Processo/ Process	Prodotto/ Product	Classificazione AWS/ Classification AWS	Classificazione EN/ Classification EN
Filo pieno MIG/MAG / MIG/MAG solid wire	INEFIL B8	AWS 5.28: ER80S-B8	EN 21952-A: G CrMo9
Bacchetta TIG / TIG rods	INETIG B8	AWS 5.28: ER80S-B8	EN 21952-A: W CrMo9
Arco sommerso SAW / Submerged Arc Welding	INESUB EB8	AWS 5.23: EB8	EN 24598-A: S CrMo9