



DATA SHEET
DS 259
Rev. 06 del 15/01/2021
INESUB EB6

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 5.23: EB6	EN ISO 24598-A: S CrMo5
AWS A 5.23M: EB6	
ASME SFA 5.23: EB6	
ASME SFA 5.23M: EB6	

APPROVAZIONI

TÜV		

TIPOLOGIA DI ACCIAIO

5Cr-0.5Mo per acciai resistenti allo scorrimento a caldo.

APPLICAZIONI

Filo pieno ramato per la saldatura ad arco sommerso con 5.5% Cr e 0.5% Mo, utilizzato per la saldatura 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.

Il metallo depositato trova anche impiego nella successiva nitrurazione negli impianti petrolchimici: ad esempio per la riparazione di alcuni acciai usati come supporto stampo nell'industria della plastica. Utilizzato in accoppiamento con flussi basici, tipo INEFLUX BHA.

MATERIALE DA SALDARE

ASTM		EN		Altri
A 387 Gr 5	A 336 Gr F5	(DIN 12CrMo 19-5)	(BS 1504 Gr 625)	
A 335 Gr P5	A 217 Gr C5	(DIN X7CrMo 6-1)	(BS 3100 Gr B5)	
A 234 Gr WP5		(DIN X11CrMo 6-1)	(BS 3604 Gr HFS 625)	
A 199 Gr T5		(BS 1503 Gr 625)	(BS 3604 Gr CFS 625)	
A 213 Gr T5		(BS 1501 Gr 625)		
A 182 Gr F5				

LINEE GUIDA PER LA SALDATURA

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

DATI TECNICI

Posizioni di saldatura: piano e piano frontale.





DATA SHEET
DS 259
Rev. 06 del 15/01/2021
INESUB EB6

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

PARAMETRI DI SALDATURA

Tipo di corrente	DC + Polarità Inversa, AC					
Diametro (mm)	2.0	2.4	3.2	4.0		
Intensità (A)	300 ÷ 400	350 ÷ 450	430 ÷ 530	480 ÷ 580		
Tensione (V)	26 ÷ 29	27 ÷ 30	27 ÷ 30	27 ÷ 30		

ANALISI CHIMICA TIPICA DEL FILO

C %	Mn %	Si %	S %	P %	Cr %	Ni %	Mo %	Cu %	
0.07	0.50	0.40	0.010	0.010	5.50	-	0.55	0.15	

NOTE: per le caratteristiche meccaniche del deposito vedi i risultati ottenuti con il flusso d'interesse.

PRODOTTI DISPONIBILI IN ALTERNATIVA

Processo	Prodotto	Classificazione AWS	Classificazione EN
Filo Pieno MIG/MAG	INEFIL B6	AWS A 5.28: ER80S-B6	EN 21952-A: G CrMo5Si
Bacchetta TIG	INETIG B6	AWS A 5.28: ER80S-B6	EN 21952-A: W CrMo5Si
Arco sommerso SAW			
Filo animato FCAW			
Elettrodo SMAW	INE B6	AWS A 5.5: E8016-B6	EN 3580-A: E CrMo5