



DATA SHEET
DS 261
Rev. 05 del 12/09/2013
INESUB EB3

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

APPROVAZIONI

NORMATIVE AWS	NORMATIVE EN
AWS A 5.23: EB3	EN ISO 24598-A: S CrMo2
AWS A 5.23M: EB3	
ASME SFA 5.23: EB3	
ASME SFA 5.23M: EB3	

TÜV		

TIPOLOGIA DI ACCIAIO

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

APPLICAZIONI

Filo pieno ramato per la saldatura ad arco sommerso con 2.25% Cr e 1% Mo, utilizzato per la saldatura di acciai resistenti allo scorrimento a caldo. Impiegato 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. Utilizzato negli impianti petrolchimici, adatto anche per riporti, su fusioni e per riparazione di getti. Utilizzato in accoppiamento con flussi basici.

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 ÷ 250°C. Eseguire trattamento termico dopo saldatura a 690°C per un'ora.

DATI TECNICI

Posizioni di saldatura: piano e piano frontale.





DATA SHEET
DS 261
Rev. 05 del 12/09/2013
INESUB EB3

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 %	
0.12	0.60	0.15	0.010	0.010	2.50	-	1.0	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 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 CROMO 2	AWS A 5.28: ER90S-G	EN 21952-A: W CrMo2Si
	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 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