



NORME DI RIFERIMENTO / REFERENCED STANDARDS

EN ISO	AWS
ISO 14174 -S F CS 2 5742 DC (stainless steel)	
ISO 14174 -S F CS 1 63 DC (stainless steel)	

APPLICAZIONI / APPLICATION

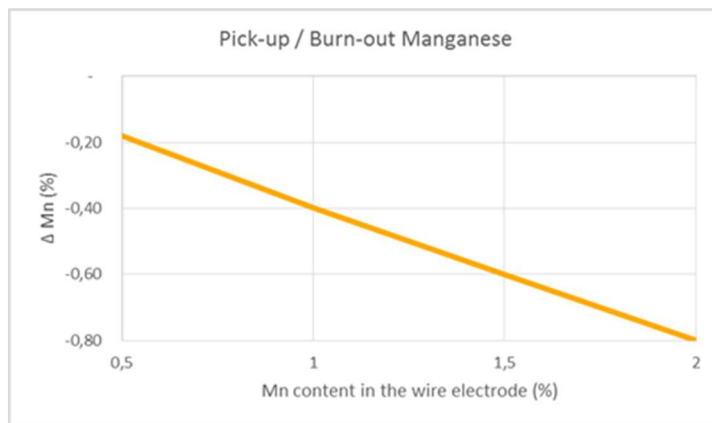
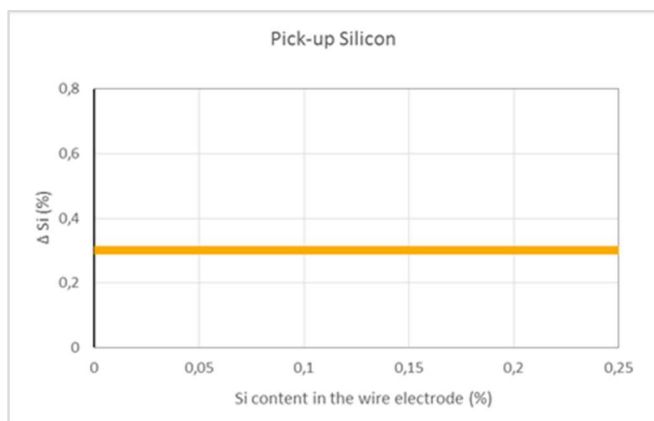
Flusso semi basico sviluppato per la saldatura di acciai inossidabili austenitici e alto legati Cr-Mo. Il flusso INEFLUX BHA ha un comportamento metallurgico che possiamo considerare neutro per quanto riguarda il carbonio, lieve incremento su Si e lieve riduzione sul Mn. Senza avere effetti compensanti su Cr. È adatto per la saldatura in corrente continua a filo singolo, DC / AC per applicazione a più fili e multipass. Il deposito di saldatura è caratterizzato da cordoni lisci, ottima la scorificazione a fondo cianfrino in giunti stretti. Indicato per la saldatura di acciai resistenti al creep tipo 12CrMo19-5 / A355 P22-P5 o X20CrMoWV 12-1 / A 351 utilizzati in caldareria e petrolchimico

Semi-basic special flux developed for welding of austenitic stainless steels and high alloyed Cr-Mo steels. The INEFLUX BHA has a metallurgical neutral behavior with respect to carbon, a slight pick-up on Si and a slight burn-off on Mn. Without compensating effects on Cr. It is suitable for single-wire DC welding, DC / AC for multi-wire and multi-pass applications. Smooth weld beads free of slag residuals with flat weld interfaces even in narrow gaps and on preheated work pieces Suitable for welding creep-resistant steels type 12CrMo19-5 / A355 P22-P5 or X20CrMoWV 12-1 / A 351 for boiler and vessel and piping.

COMPORAMENTO METALLURGICO / METALLURGICAL BEHAVIOUR

Neutro in Carbonio, lieve apporto in Silicio, lieve ossidazione in Manganese, nessuna compensazione in Cr.

The metallurgical behavior of the flux is neutral (C-neutral, low Si pick-up and low Mn burn-out) without Cr compensation.



COMPONENTI PRINCIPALI, INDICE DI BASICITÀ, GRANULOMETRIA / MAIN COSTITUENT, BASICITY INDEX, GRAIN SIZE

SiO2	Al2O3	CaO + MgO	CaF2 [%]
30%	5%	35%	20%

Basicità secondo Boniszewsky : 1.3
Granulometria : 1 – 16 (Tyler 10 x 150) EN ISO 14174

*Basicity to Boniszewsky : 1.3
Grain size : 1÷ 16 (Tyler 10 x 150) EN ISO 14174*



COMPOSIZIONE CHIMICA DEL METALLO DEPOSITATO /
ALL WELD METAL CHEMICAL COMPOSITION

FILI PIENI PER SAW SOLID WIRES FOR SAW		ANALISI CHIMICA DEL METALLO DEPOSITATO ALL WELD METAL CHEMICAL ANALYSIS									
INESUB Range	AWS	C [%]	Mn [%]	Si [%]	S [%]	P [%]	Cu [%]	Ni [%]	Cr [%]	Mo [%]	V [%]
EB 6	A5.23: EB6	≤ 0.12	≤ 1.20	≤ 0.80	≤ 0.03	≤ 0.03	≤ 0.35	–	4.5 ÷ 6	0.4 ÷ 0.7	0.15 ÷ 0.25
EB 8	A5.23: EB8	≤ 0.12	≤ 1.20	≤ 0.80	≤ 0.03	≤ 0.03	≤ 0.35	–	8 ÷ 10	0.8 ÷ 1.2	0.15 ÷ 0.25
EB 9**	A5.23: EB91	0.7 ÷ 0.13	≤ 1.25	0.8 ÷ 1.2	≤ 0.01	≤ 0.01	≤ 0.10	≤ 1.00	8.0 ÷ 9.5	0.8 ÷ 1.2	0.15 ÷ 0.25
	A5.9: ER 308 L	≤ 0.04	1 ÷ 2	0.3 ÷ 0.8	≤ 0.02	≤ 0.03	≤ 0.35	9 ÷ 11	18 ÷ 21	–	–
	A5.9: ER 309	≤ 0.04	1 ÷ 2	0.3 ÷ 0.8	≤ 0.02	≤ 0.03	≤ 0.35	12 ÷ 14	22 ÷ 24	–	–
	A5.9: ER 316 L	≤ 0.04	1 ÷ 2	0.3 ÷ 0.8	≤ 0.02	≤ 0.03	≤ 0.35	11 ÷ 13	17 ÷ 20	2 ÷ 3	–

**Maximum wire diameter 2,4 mm

PROPRIETÀ MECCANICHE DEL METALLO DEPOSITATO /
ALL WELD METAL MECHANICAL PROPERTIES

FILI PIENI PER SAW SOLID WIRES FOR SAW		PROPRIETÀ MECCANICHE DEL METALLO DEPOSITATO ALL WELD METAL MECHANICAL PROPERTIES							
INESUB Range	AWS	PWHT	Y.S. [MPa]	T.S. [MPa]	A [%]	KV R.T. [J]	KV -20°C [J]	KV -120°C [J]	KV -196°C [J]
EB 6	A5.23: EB6	A	>470	≥ 600	≥ 18	≥ 70			
EB 8	A5.23: EB8	A	>470	≥ 600	≥ 17	≥ 47			
EB 9**	A5.23: EB91	A	>540	≥ 660	≥ 17	≥ 47			
	A5.9: ER 308 L	AW	>340	≥ 540	≥ 35	≥ 70			> 40
	A5.9: ER 309	AW	>380	≥ 580	≥ 30	≥ 70			
	A5.9: ER 316 L	AW	>350	≥ 550	≥ 35	≥ 70			

A = Ricottura / Annealed 740 – 760 °C

IDROGENO DIFFUSIBILE E RICONDIZIONAMENTO / DIFFUSIBLE HYDROGEN AND RECONDITIONING

Se necessario Ricondizionare a 200-250°C per 2 ore minimo *If necessary Reconditioning at 200-250°C for 2 hours minimum.*

IMBALLO ED ETICHETTATURA / PACKAGING AND LABELLING

Sacchi Ermetici da 25 kg in Alluminato multistrato. *25 kg Hermetic bags in multilayer Aluminated foils.*

CERTIFICAZIONI / CERTIFICATES

Disponibile su richiesta. *Available on request.*