



Your welding power

SCHEDA PRODOTTO / PRODUCT DATA SHEET

INEFIL CROMO 1

Filo pieno MIG/MAG per acciai resistenti al creep
GMAW solid wire for creep resistant steels

Pagina 1 di 2 / Page 1 of 2

NORME DI RIFERIMENTO / REFERENCED STANDARDS

EN ISO	AWS
EN ISO 21952-A: G CrMo1Si	AWS A5.28: ER80S-G

APPROVAZIONI / APPROVALS

TÜV (07850), DB (42.064.07), CE UK CA

DESCRIZIONE / DESCRIPTION

Filo pieno per la saldatura MIG/MAG di acciai resistenti allo scorrimento viscoso (creep) 1.25Cr–0.5Mo (P11). Grazie al maggior contenuto di Si e Mn rispetto al materiale d'apporto ER80S-B2, INEFIL CROMO 1 è indicato per la saldatura in MIG/MAG in prima passata con migliore bagnabilità e minor rischio di incollature e porosità. È utilizzato nell'industria chimica e nei processi di sintesi dell'ammoniaca, per scambiatori di calore, caldaie, tubazioni e recipienti in pressione destinati a servizio prolungato fino a circa 550°C. Trova inoltre applicazione nell'industria petrolchimica. Nelle condizioni as-welded, il deposito con durezza 300 HV è idoneo per applicazioni di riporto duro (hardfacing). Da utilizzare sotto protezione gassosa Ar+CO₂. X-factor < 15.

GMAW solid wire for creep resistant steel 1.25Cr–0.5Mo (P11). Higher Si and Mn content compared to ER80S-B2 filler makes INEFIL CROMO 1 more suitable for GMAW welding of root pass with better wettability and lower risk of porosity. It is used in the chemical industry and in the ammonia synthesis process, for heat exchangers, boilers, piping and pressure vessels for prolonged service up to about 550°C. It will also find applications in the petro-chemical industries. In the as welded conditions, the 300HV deposit is suitable for hardfacing. To be used under gas shielding of Ar+CO₂. X-factor <15.

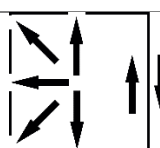
ANALISI CHIMICA DEL FILO / CHEMICAL ANALYSIS OF SOLID WIRE

C %	Mn %	Si %	Cr %	Mo %	Cu %
0.10	1.10	0.60	1.20	0.50	0.12

CARATTERISTICHE MECCANICHE DEL PURO APPORTO / ALL WELD METAL MECHANICAL PROPERTIES

Gas EN 14175		Yield Strength MPa	Tensile Strength MPa	Elongation %	Impact energy (Charpy V- Notch) Joule		
					20° C	0°C	-20°C
M21	680°C – 1h	490	600	22	150	-	105
M21	700°C – 11h	470	590	28	160	115	> 47

PARAMETRI DI SALDATURA / WELDING PARAMETERS

Corrente / Current	DC+ / DCEP on INE KMD 5000		
Gas	EN 14175: M21 (Ar – 18% CO2)		
Diametro / Diameter (mm)	Tensione /Voltage (Volt)	Corrente / Current (A)	
1.0	Short Arc 18 – 22 Spray Arc 23 - 30	Short Arc 80 – 175 Spray Arc 195 - 275	
1.2	Pulsed Spray Pulserun 19 - 23 Spray Arc 27 – 30	Pulsed Spray Pulserun 130 - 140 Spray Arc 285 – 340	ISO/ASME: PA/1G PB/2F PC/2G PD/4F PE/4G PG/3Gdown PF/3Gup

Tutte le informazioni riportate in questa scheda prodotto sono frutto di analisi chimiche e meccaniche svolte presso i laboratori di INE SpA. I valori sopra riportati possono essere modificati senza preventiva informazione. All information in this product data sheet is the result of chemical and mechanical analyses carried out at INE SpA's laboratories. The above values may be changed without prior notice.

DS_058_Rev_7



Your welding power

SCHEDA PRODOTTO / PRODUCT DATA SHEET

INEFIL CROMO 1

Filo pieno MIG/MAG per acciai resistenti al creep
GMAW solid wire for creep resistant steels

Pagina 2 di 2 / Page 2 of 2

PRINCIPALI TIPOLOGIE DI ACCIAI SALDABILI / MATERIALS TO BE WELDED

Steel grades	Standard	Type
Boiler steels	EN 10028-2	13CrMoSi5-5, 1.7336
ASTM	A 387 A 182 A 213 A 335	Gr 11 & 12 F11 & F12 T11 & T12 P11 & P12

STOCCAGGIO E RICONDIZIONAMENTO / STORAGE AND RECONDITIONING

Mantenere in luogo asciutto ed evitare la formazione di condensa.

Keep dry and avoid condensation.

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"; Non richiesti preriscaldamento e trattamento termico dopo saldatura.

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"; Preheat and PWHT are not required.