



Your welding power

SCHEDA PRODOTTO / PRODUCT DATA SHEET

INEFIL B2

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-B: G 55 M22 1CM	AWS A5.28: ER80S-B2

APPROVAZIONI / APPROVALS

TÜV (12274), CE, UKCA

DESCRIZIONE / DESCRIPTION

Filo pieno GMAW legato con 1.25% Cr e 0.5% Mo per la saldatura di acciai resistenti allo scorrimento viscoso T/P11, progettato per un servizio prolungato a temperature elevate fino a 550°C. Le applicazioni includono centrali elettriche, raffinerie e processi di sintesi dell'ammoniaca (tubazioni, tubi, fusioni di turbine, camere di vapore, valvole). Nello stato come saldato può essere utilizzato anche come filo da riporto (durezza: 300 HV). Da saldare sotto protezione gassosa Ar+O₂ o Ar+CO₂.

GMAW solid wire with nominal 1.25% Cr and 0.5% Mo content for welding of creep resistant steels T/P11, designed for prolonged elevated temperature service up to 550°C. Applications include power plants, refineries and ammonia synthesis process (piping, tubes, turbine castings, steam chests, valves). In the as-welded condition can be also suitable for hardfacing (hardness: 300 HV). To be welded with Ar+O₂ or Ar+CO₂ gas shielding.

ANALISI CHIMICA DEL FILO (massa%) / CHEMICAL ANALYSIS OF SOLID WIRE (wt.%)

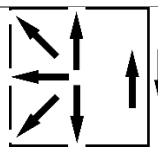
C %	Mn %	Si %	Cr %	Mo %
0.08	0.60	0.60	1.30	0.50

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
M22	PWHT 690°C – 1h*	550	630	22	80	> 47	> 27
M22	PWHT 690°C – 3h*	480	590	22	-	> 47	> 27

* Additional mechanical property data after PWHT available upon request

PARAMETRI DI SALDATURA / WELDING PARAMETERS

Corrente / Current	DC+ / DCEP on INE KMD 5000		
Gas	EN 14175: M22 (Ar – 8% O2)		
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_060_Rev_7



Your welding power

SCHEDA PRODOTTO / PRODUCT DATA SHEET

INEFIL B2

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	10CrMo 5-5 13CrMoSi 5-5
ASTM	A387 A182 A213 A335 A217 A234	Gr. 11, 12 F11, F12 T11, T12 P11, P12 WC6, WC11 WP11, WP12

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.

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

Applicare preriscaldamento, interpass e trattamento termico di distensione in accordo ai requisiti del materiale base o WPS "Procedure di Saldatura".

Apply preheating, interpass and PWHT temperature according to the requirements of the base material and WPS "Welding Procedures Specification"