



Your welding power

SCHEDA PRODOTTO / PRODUCT DATA SHEET

INEFIL B3

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 62 M22 2C1M	AWS A5.28: ER90S-B3

APPROVAZIONI / APPROVALS

TÜV (12208), CE, UKCA

DESCRIZIONE / DESCRIPTION

Filo pieno GMAW legato con 2.25% Cr e 1% Mo per la saldatura di acciai resistenti allo scorrimento viscoso T/P22, progettato per un servizio prolungato a temperature elevate fino a 600°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 2.25% Cr and 1% Mo content for welding of creep resistant steels T/P22, designed for prolonged elevated temperature service up to 600°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	2.30	1.00

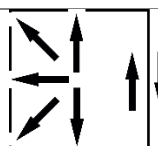
* Also available in low-carbon grade "INEFIL B3L" for as-welded repairs in power generation plants.

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	670	20	110	-	-

* 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



Your welding power

SCHEDA PRODOTTO / PRODUCT DATA SHEET

INEFIL B3

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 9-10 12CrMo 9-10
ASTM	A387 A182 A213 A335 A217 A234	Gr. 21, 22 F22 T22 P22 WC9 WP22

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"