



Your welding power

SCHEDA PRODOTTO / PRODUCT DATA SHEET

INESUB EB92

Filo arco sommerso per acciai resistenti allo scorrimento viscoso T/P92
SAW wire for creep resistant steels T/P92

Pagina 1 di 1 / Page 1 of 1

NORME DI RIFERIMENTO / REFERENCED STANDARDS

EN ISO

-

AWS

AWS A5.23: EG

NORME DI RIFERIMENTO / REFERENCED STANDARDS

ASME IX Qualification

QW422 P-No 15E

QW432 F-No -

QW442 A-No -

DESCRIZIONE / DESCRIPTION

Filo pieno non ramato per la saldatura ad arco sommerso di acciai resistenti al creep "tipo 92" modificati con aggiunte di tungsteno (W), vanadio (V), niobio (Nb), azoto (N) e boro (B). Questi elementi conferiscono una resistenza alla rottura superiore di circa il 30% rispetto all'acciaio di tipo 91. Le applicazioni comprendono scambiatori di calore, caldaie, tubazioni in centrali termoelettriche Ultra Super Critical (USC) con temperatura di servizio fino a 630°C. $Xf < 10$. $Ni + Mn < 1\%$ permette temperature di PWHT superiori.

Copper free solid wire for SAW of creep resistant steels "type 92" modified with additions of tungsten (W), vanadium (V), niobium (Nb), nitrogen (N) and boron (B). These elements give rupture strength about 30% higher than type 91 steel. Application includes heat exchangers, boilers, piping in Ultra Super Critical (USC) power plant with service temperature up to 630°C. $Xf < 10$. $Ni + Mn < 1\%$ allows higher PWHT temperature.

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

C	Mn	Si	Cr	Mo	Ni	V	N	Nb	W	B
0.11	0.50	0.40	8.80	0.40	0.45	0.20	0.05	0.05	1.60	0.003

$Xf = (10\%P + 5\%Sb + 4\%Sn + \%As) \times 100 = \text{max } 10$, $Ni + Mn < 1\%$

PRINCIPALI TIPOLOGIE DI ACCIAI SALDABILI / MOST COMMON MATERIALS TO BE WELDED

Steel grades	Standard	Type
Plates	ASTM A387 EN 10028-2	Gr92 X10CrWMoVNb9-2
Forgings	ASTM A182	F92
Pipes and tubes	ASTM A355 ASTM A213	P92 T92

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.

Always use the Personal Protective Equipment.

Applicare Preriscaldamento e Distensione in accordo ai requisiti del materiale base o WPS "Procedure di Saldatura".

Apply preheating and PWHT according to the requirements of the base material or WPS "Welding Procedures Specification".