Your welding power

SCHEDA PRODOTTO / PRODUCT DATA SHEET

INETIG CROMO 1

Bacchetta e filo Ultra Clean per la saldatura TIG di acciai resistenti allo scorrimento viscoso
Rods and Ultra Clean wires for TIG welding of creep resistar steels

NORME DI RIFERIMENTO / *REFERENCED STANDARDS*

EN ISO	AWS
EN ISO 21952-A: W CrMo1Si	AWS A5.28: ER80S-B2Si

APPROVAZIONI / *APPROVALS*

TÜV (07851), **DB** (42.064.06), CE, UK CA

DESCRIZIONE / *DESCRIPTION*

Bacchetta e filo pieno per la saldatura TIG manuale e automatica di acciai resistenti al creep 1,25Cr - 0,5Mo (P11). Il maggior contenuto di Mn e Si migliora la bagnabilità del bagno. Le applicazioni principali sono le centrali temoelettriche (tubazioni, fusioni di turbine, camere di vapore, corpi valvola) con temperature di lavoro fino a 550°C.

Rod and solid wire for manual TIG and automatic TIG welding of creep-resistant steels 1.25Cr - 0.5Mo (P11). Higher Mn and Si content increase wettability of weld pool. The main applications are steam generating power plant (piping, turbine casting, steam chests, valve bodies) with operating temperature up to 550°C.

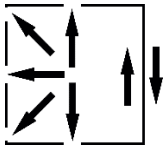
ANALISI CHIMICA DEL FILO (peso %)/ *CHEMICAL ANALYSIS WIRE (wt. %)*

C	Mn	Si	Cr	Mo
0.10	1.10	0.60	1.20	0.50

CARATTERISTICHE MECCANICHE DEL PURO APPORTO / *ALL WELD METAL MECHANICAL PROPERTIES*

Gas		Yield Strength MPa	Tensile Strength MPa	Elongation %	Impact energy (Charpy V- Notch) J		
					+20° C	0°C	-20°C
I1	PWHT 620°C 1h	620	720	26	210	190	180

PARAMETRI DI SALDATURA / *WELDING PARAMETERS*

Corrente / *Current*	**DC - / DCEN**	
Gas	**EN 14175: I1 (100% Ar)**	
Welding positions	**EN ISO 6947**	**ASME Section IX**
	*All Positions* *PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG, PH*	*All Positions* *1G, 2F, 2G, 4F, 4G, 3Gdown, 3Gup, 5G, 5F, 6G*

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.*

INETIG CROMO 1

Bacchetta e filo Ultra Clean per la saldatura TIG di acciai resistenti allo scorrimento viscoso
Rods and Ultra Clean wires for TIG welding of creep resistar steels

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

Steel grades	Standard	Type
Plates	ASTM A387 EN 10028-2	Gr11 & 12 13CrMo4-5, 13CrMoSi5-5 1.7336
Forgings	ASTM A182	F11 & F12
Pipes and tubes	ASTM A355 ASTM A213	P11 & P12 T11 & T12

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 Preriscaldo 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”.

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.*