

**Clasificación**

Especificaciones AWS	Especificaciones EN
AWS A 5.28: ER90S-B3	EN ISO 21952-B: G 62 M22 2C1M
AWS A5.28M: ER62S-B3	
ASME SFA 5.28: ER90S-B3	
ASME SFA 5.28M: ER62S-B3	

**Descripción:** Hilo macizo cobreado de baja aleación con 2.25% Cr y 1%Mo, para la soldadura de aceros resistentes a la fluencia.

**Aplicaciones:** Hilo macizo cobreado de baja aleación con 2.25% Cr y 1%Mo, para la soldadura de aceros resistentes a la fluencia. Composición química del hilo conforme a la normativa AWS. Empleada en la industria química y en el proceso de síntesis del amoniaco, en los intercambiadores de calor, calderería, tuberías y recipientes a presión con temperaturas de trabajo sobre los 600°C. Se utiliza en las plantas petroquímicas, también es adecuada para recargue y reparación de aceros fundidos. Para usar con gas de protección Ar+O<sub>2</sub>.

**Materiales base** a ser soldados:

ASTM		EN		Otros
A387 Gr 21&22	A200 T21, T22	10222-2 12CrMo9-10	(BS 1503 Gr 622)	
A182 F22	A213 T22	10028-2 10CrMo9-10	(BS 1504 Gr 622)	
A217 WC9	A335 P22	(GS-18CrMo 9-10)	(BS 3100 Gr B3)	
A234 WP22	A199 T21, T22	(DIN 11CrMo 9-10)	(BS 3604 Gr 622)	
		(DIN 6CrMo 9-10)	(BS 3059 Gr 622/640)	
		(DIN 12CrMo 9-10)	(BS 3059 Gr 622/490)	
		(BS 1501 Gr 622)		

**Composición química** típica del hilo (%):

C	Mn	Si	S	P	Cu	Ni	Cr	Mo
0.08	0.60	0.60	0.010	0.010	0.12	-	2.50	1.0

**Propiedades mecánicas** típicas:

GAS		Límite elástico	Carga de rotura	Elongación en % 5d	Energía de impacto (Charpy V)				
		Rs	Rm	A 5d	+ 20°C	0°C	-20°C	-40°C	-60°C
		(MPa)	(MPa)	%	(Julios)	(Julios)	(Julios)	(Julios)	(Julios)
<b>M22</b>	Tras PWHT	560	650	20	170	-	-	-	-

**Recomendaciones para la soldadura:** Pre calentamiento, temperatura entre pasadas de 200°C. Tratamiento térmico después de la soldadura a 690°C durante una hora.

**Datos técnicos y Posición de soldadura:**

Gas: Mezcla Ar-O<sub>2</sub> (EN ISO 14175)

Todas las posiciones.



## **Información Complementaria:**

PARÁMETROS DE SOLDADURA				EMBALAJE
Diámetro Hilo (mm)	Voltaje (V)	Intensidad de corriente (A)	Tipo Corriente (Polo +)	Peso Paq. (Kg)
0.8	16/28	60/200	DC	15
1.0	17/32	80/260	DC	15
1.2	18/34	100/360	DC	15
1.6	19/38	130/450	DC	15

**CERTIFICACIÓN  
FABRICANTE**

**TÜV**

## **Materiales Complementarios:**

PROCESO	PRODUCTO	CLASIFICACIÓN AWS	CLASIFICACIÓN EN
<b>ELECTRODO SMAW</b>	Flucode Cr2	AWS A5.5 E9018-B3	EN ISO 3580-A-E CrMo 2B
<b>HILO MACIZO MIG / MAG</b>	Codemig B3L	AWS A5.28: ER80S-B3L	EN ISO 21952-B: G 2C1ML
<b>VARILLA TIG</b>	Codetig B3L	AWS A 5.28: ER80S-B3L	EN ISO 21952-B: W 2C1ML
<b>HILO TUBULAR FCAW</b>	Codeflux B91T5-B3	AWS A 5.29: E91T5-B3	EN ISO 17634-A: T CrMo2
<b>ARCO SUMERGIDO SAW</b>	Subarc EB3	AWS A 5.23: EB3	EN ISO 24598-A: S CrMo2