

Clasificación

Especificaciones AWS	Especificaciones EN
AWS A 5.23: EB2	EN ISO 24598-A: S CrMo1
AWS A 5.23M: EB2	
ASME SFA 5.23: EB2	
ASME SFA 5.23M: EB2	

Descripción: Hilo macizo cobreado para soldadura por arco sumergido con un contenido del 1,25% Cr y 0,5% Mo, adecuado para soldar aceros resistentes a la fluencia en caliente.

Aplicaciones: Se utiliza en la **industria química y en los procesos de síntesis del amoníaco, en intercambiadores de calor, caldererías, tuberías y recipientes a presión** con temperatura operativa de hasta aproximadamente 550°C. Utilizado en plantas petroquímicas, también es adecuado para hacer frente a las fusiones y reparaciones de piezas de fundición. Para utilizarse con fluxes básicos.

Materiales base a ser soldados:

ASTM		EN		Otros
A387 Gr 11&12	A200 T11	10028-2 13CrMo 4-5	(BS 1501 Gr 620&621)	
A182 F11 & F12	A213 T11 & T12	10083-1 25CrMo4	(BS 1502 Gr 620)	
A217 WC6&WC11	A335 P11 & P12	10222-2 14CrMo 4-5	(BS 1503 Gr 620&621)	
A234 WP11&WP12		(DIN 17210 16MnCr5)	(BS 1504 Gr 621)	
A199 T11		(DIN 13CrMo 4-4)	(BS 3100 Gr B2)	
		(DIN 16CrMo 4-4)	(BS 3604 Gr 620/440)	
		(DIN 11CrMo 5-5)	(BS 3059 Gr 620/460)	

Composición química típica del hilo (%):

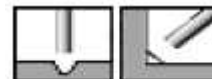
C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu
0.12	0.80	0.15	0.010	0.010	1.10	-	0.50	0.15

Para las características mecánicas del metal depositado, vea el resultado obtenido con el flux de interés.

Propiedades mecánicas típicas: del metal depositado, según el flux de interés.

Recomendaciones para la soldadura: Precalentamiento y temperatura de entre pasadas de 150 - 200°C. Realizar tratamiento térmico tras la soldadura a 690°C, durante una hora.

Posición de soldadura: Plano y plano frontal.

**Información Complementaria:**

PARÁMETROS DE SOLDADURA				EMBALAJE
Diámetro Hilo (mm)	Voltaje	Intensidad de corriente (A)	Tipo Corriente (Polo +)	Peso Paq. (Kg)
2.0	26/29	300/400	CC	25
2.4	27/30	350/450	CC	25
3.2	27/30	430/530	CC	25
4.0	27/30	480/580	CC	25

Materiales Complementarios:

PROCESO	PRODUCTO	CLASIFICACIÓN AWS	CLASIFICACIÓN EN
ELECTRODO SMAW	Flucode Cr1	AWS A5.5: E8018-B2	EN ISO 3580-A: E CrMo1 B 3 2
HILO MACIZO MIG / MAG	Codemig B2	AWS A 5.28: ER80S-B2	EN ISO 21952-B: G 1CM
	Codemig 1CrMo	AWS A 5.28: ER80S-G	EN ISO 21952-A: G CrMo1Si
	Codemig B2L	AWS A5.28: ER70S-B2L	EN ISO 21952-B: G 1CML
VARILLA TIG	Codetig B2	AWS A5.28: ER80S-B2	EN ISO 21952-B: W 1CM
	Codetig B2L	AWS A 5.28: ER70S-B2L	EN ISO 21952-B: W 1CML
	Codetig 1CrMo	AWS A 5.28: ER80S-G	EN ISO 21952-A: W CrMo1Si
HILO TUBULAR FCAW	Codeflux B81T5-B2	AWS A 5.29: E81T5-B2	EN ISO 17634-A: T CrMo 1 B M 2 H5
FUNDENTE	Flux BF-10MW	---	EN ISO 14174: SA FB 155 AC H5