

Clasificación

Especificaciones AWS	Especificaciones EN
AWS A 5.23: EB6	EN ISO 24598-A: S CrMo5
AWS A 5.23M: EB6	
ASME SFA 5.23: EB6	
ASME SFA 5.23M: EB6	

Descripción: Hilo macizo cobreado para soldadura por arco sumergido con un contenido del 5,5% Cr y 0.5% Mo, adecuado para la soldadura de aceros resistentes a la fluencia.

Aplicaciones: Encontrará aplicaciones en **la industria química o petroquímica y en el proceso de síntesis de amoníaco**. También se utiliza para **intercambiadores de calor, calderas, tuberías y recipientes a presión** para temperatura de servicio de hasta 600°C. El metal depositado también se utiliza para la nitruración posterior en las industrias petroquímicas; por ejemplo, en la reparación de algunos aceros utilizados como soporte de moldes para moldeo por inyección de plásticos. Para ser utilizado con fundentes básicos.

Materiales base a ser soldados:

ASTM		EN		Otros
A 387 Gr 5	A 336 Gr F5	(DIN 12CrMo 19-5)	(BS 1504 Gr 625)	
A 335 Gr P5	A 217 Gr C5	(DIN X7CrMo 6-1)	(BS 3100 Gr B5)	
A 234 Gr WP5		(DIN X11CrMo 6-1)	(BS 3604 Gr HFS 625)	
A 199 Gr T5		(BS 1503 Gr 625)	(BS 3604 Gr CFS 625)	
A 213 Gr T5		(BS 1501 Gr 625)		
A 182Gr F5				

Composición química típica del hilo (%):

C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu
0.07	0.50	0.40	0.010	0.010	5.50	-	0.55	0.15

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

Propiedades mecánicas típicas:

Par Hilo EB6 Flux WP 380							
Límite elástico	Carga de rotura	Elongación en % 5d	Energía de impacto (Charpy V)				
Rs	Rm	A 5d	20°C	-20°C	-30°C	-40°C	-50°C
(MPa)	(MPa)	%	(Julios)	(Julios)	(Julios)	(Julios)	(Julios)
> 470	> 600	> 18	> 70	-	-	-	-

Recomendaciones para la soldadura: Precalentamiento y temperatura de entre pasadas de 200°C. Realizar tratamiento térmico tras la soldadura PWHT a 745°C, durante mínimo de 2 horas.

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	DC	25
2.4	27/30	350/450	DC	25
3.2	27/30	430/530	DC	25
4.0	27/30	480/580	DC	25

Materiales Complementarios:

PROCESO	PRODUCTO	CLASIFICACIÓN AWS	CLASIFICACIÓN EN
ELECTRODO SMAW	Flucode Cr5	AWS A5.5 E8015-B6	EN ISO 3580-A E CrMo5 B 3 2 H5
HILO MACIZO MIG / MAG	Codemig B6	AWS A 5.28: ER80S-B6	EN ISO 21952-A: G CrMo5Si
VARILLA TIG	Codetig B6	AWS A5.28: ER80S-B6	EN ISO 21952-A: W CrMo5Si
FUNDENTE	Flux WP 380	---	EN ISO 14174: S F CS 2 5742 DC