

**Clasificación**

| Especificaciones AWS | Especificaciones EN     |
|----------------------|-------------------------|
| AWS A5.23: EB8       | EN ISO 24598-A: S CrMo9 |
| AWS A5.23M: EB8      |                         |
| ASME SFA 5.23: EB8   |                         |
| ASME SFA 5.23M: EB8  |                         |

**Descripción:** Hilo macizo cobreado para soldadura de arco sumergido para aceros resistentes a la fluencia en caliente, con un contenido del 9% Cr y 1% Mo.

**Aplicaciones:** Adecuado para soldar aceros resistentes a la fluencia en caliente. Se utiliza en **centrales eléctricas, en la industria química, plantas petroquímicas y en los procesos de síntesis del amoníaco, en intercambiadores de calor, caldererías, tuberías y recipientes a presión** con temperatura operativa de alrededor de los 600°C. Mayor resistencia a la corrosión que los aceros ordinarios 5Cr - 0,5Mo. Para utilizarse con fluxes básicos.

**Materiales base a ser soldados:**

| ASTM         |              | EN                   |                          | Otros |
|--------------|--------------|----------------------|--------------------------|-------|
| A 387 Gr 9   | A 336 Gr F9  | (DIN X12CrMo 9-1)    | (BS 3604 Gr CFS 629-470) |       |
| A 335 Gr 9   | A 217 Gr C12 | (DIN X7CrMo 9-1)     | (BS 3604 Gr HFS 629-470) |       |
| A 234 Gr WP9 |              | (DIN GS-12CrMo 10-1) | (BS 3604 Gr HFS 629-590) |       |
| A 199 Gr T9  |              | (BS 3100 Gr B6)      | (BS 3604 Gr CFS 629-590) |       |
| A 213 Gr T9  |              |                      | (BS 1504 Gr 629)         |       |
| A 182 Gr F9  |              |                      |                          |       |

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

| C    | Mn   | Si   | S     | P     | Cr   | Ni | Mo   | Cu   |
|------|------|------|-------|-------|------|----|------|------|
| 0.07 | 0.50 | 0.20 | 0.010 | 0.010 | 9.00 | -  | 1.00 | 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 empleado.

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

| <b>PROCESO</b>                   | <b>PRODUCTO</b> | <b>CLASIFICACIÓN AWS</b> | <b>CLASIFICACIÓN EN</b>        |
|----------------------------------|-----------------|--------------------------|--------------------------------|
| <b>ELECTRODO<br/>SMAW</b>        | Flucode Cr9B8   | AWS A5.5 E8018-B8        | EN ISO 3580-A E CRMo9 B 3 2 H5 |
| <b>HILO MACIZO<br/>MIG / MAG</b> | Codemig B8      | AWS A 5.28: ER80S-B8     | EN ISO 21952-A: G CrMo9        |
| <b>VARILLA<br/>TIG</b>           | Codetig B8      | AWS A5.28: ER80S-B8      | EN ISO 21952-A: W CrMo9        |