

**FILI PIENI PER LA SALDATURA DI
ACCIAI COMUNI E BASSOLEGATI**

Cr 2

Classificazioni	AWS A5.28	ER 90S-G-B3
	EN 12070	W/G CrMo 2 Si
	DIN 8575	SG CrMo 2
	Werk. N.	1.7384
Omologazioni		

Proprietà

Filo pieno per saldatura con protezione gassosa di acciai al 2 di Cr resistenti al creep ed all'idrogeno. Temperatura di servizio fino a + 550°C. Deposito insensibile alle fessurazioni di solidificazione.

**Acciai
saldabili**

ASTM: A387 Gr 21 & 22, A182 F 22, A217 WC9, A234 WP22, A199 T21 T22, A200 T21 T22, A213 T22, A335 P22, A234 WP22
BS EN & DIN: 11CrMo9-10 (1.7383), 10CrMo 9-10 (1.7380), 6CrMo 9-10 (1.7385), 12CrMo 9-10 (1.7375), GS-18CrMo 9 10 (1.7379), GS-12CrMo 9 10 (1.7380)
BS: 1501 Gr 622, 1503 Gr 622, 1504 Gr 622, 3100 Gr B3, 3604 Gr 622, 3059 Gr 622/640 & 622/490
Also Cr-Mo-V steels: BS 1503 Gr 660, BS 1504 Gr 660, BS 3100 Gr B7, BS 3604 Gr 660,
NF A 35-551 : 18CD4, 16CM5, - NF A 35-552 : 25CD4
NF A 36-206 : 15D3, 18MD4, 05, 15CD2,05, 15CD4,05

**Caratteristiche
Meccaniche**

Rm (Mpa)	Re (Mpa)	A5 (%)	KV (J)
550-620		22	+20°C 150J /-10°C 90J

**Analisi metallo
depositato**

C	Si	Mn	Cr	Mo	Cu
0,08	0,65	1,00	2,25	1,00	0,30

Impiego

C C + MIG

C C - TIG

EN 439 : MIG : C1 100% CO2 - MISCELA M21 (5-25%CO2 - Resto Argon)

Gas utilizzabile







EN 439 : TIG : I1 : 100% ARGON

**Tabella
Intensità**

Diam.	Trasferim. short		It/min Gas	Trasferim. spray		It/min gas
	Corr.	Tens.		Corr.	Tens.	
	A	V	A	V		
0,80	50-90	16-18	8	120-160	22-26	10
1,00	80-150	17-20	10	180-230	24-30	12
1,20	110-180	18-22	12	240-320	26-33	14
1,60	130-220	21-25	14	260-340	28-36	16

**Posizioni
saldatura**

AWS - EN

1	2	3	4	5	6	7	8	9
								
1G - PA	2F - PB	3G - PF	3G - PG	2G - PC	4G - PE			

Preriscaldamento dei giunti a 200-250°C. Distensione a 680-720°C.

Ricondizionamento