

CrMo2 - WIRE

FILI PIENI PER ACCIAI AL CARBONIO

Solid wires for carbon steel

CARATTERISTICHE PRICIPALI

Filo pieno per acciai legati 2,25Cr -1Mo, adatto nelle raffinerie di petrolio e negli impianti di crack. Utilizzato per materiali base come 10CrMo9-10 (ASTM A335 Gr. P22) Approvato per temperature di servizio fino a 600°C anche per lunghi periodi di lavoro. Adatto per saldare acciai da bonifica ed acciai da cementazione. Il deposito ha eccellenti proprietà meccaniche, ottima resistenza alla fessurazione e resistenza al creep.

Main characteristics

Solid WIRE for 2.25Cr -1Mo alloyed steels, suitable in oil refineries and in crack plants. Used for base materials like 10CrMo9-10 (ASTM A335 Gr. P22) Approved in long-term condition up to +600 °C service temperature. Suitable also for similar alloyed quenched and tempered steels, and case hardening steels. The deposit has excellent mechanical properties, very good cracking resistance, and creep resistance strength.

ANALISI CHIMICA TIPICA DEL DEPOSITO

Typical weld chemical composition

C	Mn	Si	Cr	Mo
0,08 %	1,00 %	0,60 %	2,60 %	1,00 %

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE

Typical mechanical characteristics

Rm N	Rs N	A5d	Kv J	HB	GAS
≥ 580 mm ²	≥ 440 mm ²	22 %	≥ 170 (+20°C)	-	M21

POSIZIONE DI SALDATURA

Welding positions



EN	PA	PB	PC	PF	PG	PE	PE	PG
AWS	1G	2F	2G	3G	3F	4G	5G	5G

CARATTERISTICHE TECNICHE

Technical details

Denominazione / Product name

Fili pieni per acciaio al carbonio
Solid wires for carbon steel

Classificazione / Classification

AWS A5.28/5.28M: 2005: ER 90S-G
ER 90S-B3 (Mod.)

EN ISO 21952-A: G CrMo2Si

EN ISO 21952-B: G 62A 2C1M

Approvazioni / Approvals

Corrente di saldatura / Welding current

DC (+)

Ø mm Parametri saldatura
Ø mm Welding parameters

0.8	40-170
1.0	80-280
1.2	120-350
1.4	150-420
1.6	220-480