



Bacchetta ramata per saldatura GTAW di acciai 2,25%Cr/1,0%Mo resistenti allo scorrimento a caldo aventi la stessa composizione chimica e 0,5%Mo/0,25%V e 1%Cr/1%Mo. È usata negli impianti di generazione del vapore (temperature di servizio fino a 600 °C), industrie chimiche e petrolchimiche dove è richiesta la resistenza all'attacco da idrogeno, alla corrosione in presenza di greggio contenente zolfo e alla tensocorrosione in ambienti acidi. Principali applicazioni sono acciai per caldaie, lamiere e tubazioni in ambito raffinerie. Usato anche per la saldatura di acciai da bonifica e da cementazione. Da utilizzarsi sotto protezione gassosa EN ISO 14175-I1 (Ar 100%).

Standards: EN ISO 21952-A:12(*)

AWS A5.28:20

Classificazione: W CrMo2Si(**)

ER90S-B3

(*) Bacchetta classificata con il sistema basato sulla composizione chimica con i requisiti sullo snervamento e sulla resilienza media di 47J del metallo tutto saldato in accordo alla AWS A5.28:20.

(**) Classificazione più vicina.

ANALISI CHIMICA DELLA BACCHETTA (% p/p)

elementi	Sidergas		EN ISO		AWS	
	min.	max.	min.	max.	min.	max.
C	0,07	0,10	0,04	0,12	0,07	0,12
Mn	0,50	0,70	0,80	1,20	0,40	0,70
Si	0,40	0,70	0,50	0,80	0,40	0,70
P	-	0,015	-	0,020	-	0,025
S	-	0,015	-	0,020	-	0,025
Cu	-	0,30	-	0,30	-	0,35
Mo	0,90	1,10	0,90	1,20	0,90	1,20
Ni	-	0,20	-	0,30	-	0,20
Ti+Zr	-	-	-	-	N.S.	N.S.
Nb	-	0,01	-	0,01	N.S.	N.S.
Cr	2,30	2,60	2,30	3,00	2,30	2,70
V	-	0,03	-	0,03	N.S.	N.S.

CARATTERISTICHE MECCANICHE DEL DEPOSITO

	Sidergas	EN ISO	AWS
	valori tipici (*)	valori minimi	valori minimi
Resistenza a trazione (Rm)	640 [MPa]	500 [MPa]	620 [MPa]
Snervamento (Rp0,2)	540 [MPa]	400 [MPa]	540 [MPa]
Allungamento (A%)	20 (L ₀ =5d ₀)	18 (L ₀ =5d ₀)	17 (L ₀ =51 mm.)
Resilienza (ISO-V KV)	150 [J] @ +20°C 90 [J] @ -10°C	47 [J] @ +20°C	N.S.
Trattamenti termici sul metallo saldato	vedi note	Preriscaldamento e interpass: 200 – 300 °C Post-riscaldamento: 690 – 750 °C t: 1h.	Preriscaldamento e interpass: 185 – 215 °C Post-riscaldamento: 690+/-15 °C t: -.

(*) Le proprietà tipiche sono riferite all'utilizzo come gas di protezione di EN ISO 14175 I1 (Ar). PWHT 690°C/1 h. usando una provetta tipo 1.3 in accordo alla EN ISO 15792-1:21e una bacchetta diam. 2,40 mm nelle condizioni specificate ai § 5.1, 5.2 della EN ISO 21952-A:12. Tali risultati non devono essere assunti come validi in particolari applicazioni o pezzi saldati.

OMOLOGAZIONI DI PRODOTTO

	CE
GAS DI SALDATURA (EN ISO 14175):	in conformità a EN 13479:17 e al Regolamento (UE) n. 305/2011
GRADO:	

DATI OPERATIVI

posizioni di saldatura:  PA, PB, PC, PE, PF corrente e polarità:  D.C. -

Preriscaldamento e temperatura di interpass di 200-250 °C. Trattamento termico dopo saldatura a 700 °C.

MATERIALI SALDABILI

Acciai con caratteristiche specificate a temperatura elevata: 10CrMo9-10 (1.7380), 12CrMo9-10 (1.7375)
10CrSiMoV7 (1.8075)

Acciai in getti: G25CrMo4 (1.7218)
G17CrMo5-5 (1.7357), G17CrMo9-10 (1.7379)

CONDIZIONI TECNICHE DI FORNITURA

Le condizioni tecniche di fornitura (tipo prodotto, dimensioni, tolleranze e marcatura) sono in accordo a EN ISO 544:18 e EN ISO 14344:10

IMBALLI E DIAMETRI DISPONIBILI

Diametro mm.	Lunghezza mm.	peso tubo kg.	peso confezione kg.
1,60	1.000	5	20 (4 tubi/cad.)
2,00	1.000	5	20 (4 tubi/cad.)
2,40	1.000	5	20 (4 tubi/cad.)