

AWS A5.28
Werkstoff n°

ER 90S-B3
1.7384

DIN 8575
EN ISO 21952-B

(SG CrMo2)
W 2C1M

Fil faiblement allié déposant un acier à 2.5 % Cr et 1% Mo, recommandé pour le soudage des aciers résistants au fluage jusqu'à des températures de 600°C.
R2sistance à la corrosion sur les pétroles lourds chargés en soufre à 250-450°C.

Applications principales

Centrale thermique - Générateur de vapeur - Raffinerie
10 CD 9 10 - 12 CD 9 10 - A335 P22 - A387 Gr 21/22

Analyse chimique type

C	Si	Mn	Cr	Mo
0.08	0.50	0.60	2.50	1.00

Propriétés mécaniques type du métal déposé

	Charge Rupt.	Limite Élast	Allongement	Résilience	Temp. D'essai	Dureté
	Rm N/mm ²	Rp (0.2) N/mm ²	A5d%	J	°C	HB
TTAS 690°C/4h	660	550	22	160	- 10	220

Gaz de protection

100 % Argon

Nature du courant

DC-

Préchauffage et température entre passes de 200 – 300°C. TTAS 690°C fortement recommandé, temps en fonction de l'épaisseur.

Approbations

Conditionnements et intensités de soudage

Diamètre (mm)	Long (mm)	Poids/Etui (kg)	Référence
0.8	1000	5.0	8230
1.0	1000	5.0	8231
1.2	1000	5.0	8232
1.6	1000	5.0	8233
2.0	1000	5.0	8234
2.4	1000	5.0	8235
3.2	1000	5.0	8236