

NIPPON B-90

Normas de clasificación

AWS A 5.5 _____ E 9018-B3
EN ISO 3580-A _____ E CrMo2 B 4 2 H5

Corriente de soldadura: C.A. y C.C. polo positivo.

Posiciones de soldadura: Todas, excepto vertical descendente.

Resecado: 2h a 300-350 °C.

Características

Electrodo con revestimiento tipo básico apropiado para la soldadura de aceros resistentes a la fisuración por hidrógeno y al calor del tipo 2,25% Cr-1,0% Mo. El material de soldadura es acero cromo-molibdeno con bajo contenido de carbono. Para temperaturas de servicio hasta 600 °C. El bajo contenido de carbono reduce el riesgo al creep durante la soldadura.

Temperatura de precalentamiento: 200-350 °C. Temperatura de entepasadas: 350 °C como máximo.

Tratamiento térmico después de la soldadura: 1/2h mínimo entre 680 y 750 °C seguido de enfriamiento al aire en reposo.

Aplicaciones

Se utiliza en la industria química y en el proceso de síntesis de amoníaco, para intercambiadores de calor, calderas, tuberías y recipientes a presión para servicio de temperatura hasta aproximadamente 600 °C. También encontrará aplicaciones en la industria petroquímica, adecuada para revestimientos de fundición y reparaciones de fundición.

Aceros resistentes al hidrógeno	EN 10028-2	10CrMo9-10
	EN 10222-2	12CrMo9-10

Propiedades mecánicas del material depositado

Tratamiento térmico		Sin tratamiento
Temperatura de ensayo	(°C)	+20
Limite elástico 0,2%	(N/mm ²)	580
Resistencia a tracción	(N/mm ²)	660
Alargamiento (5xD)	(%)	22
Resiliencia (ISO-V)	(J)	-

Análisis químico del material depositado

C	Mn	Si	S	P	Cr	Mo
0,065	0,70	0,40	0,015	0,010	2,30	1,0

Datos de suministro y parámetros de soldadura

Ø (mm)	Longitud (mm)	Intensidad (A)	Nº Electrodo/kg metal depositado	Peso por paquete (kg)	Peso aproximado (kg/1000 uds)	Nº Electrodo por paquete
2,5	350	60 - 100	42	2	23,80	84
3,2	350	90 - 140	27	2	37,04	54
4,0	350	130 - 180	19	2	52,69	38

Soluciones de soldadura:

