

**Clasificación**

Especificaciones AWS	Especificaciones EN
AWS A 5.23: EB3	EN ISO 24598-A: S CrMo2
AWS A 5.23M: EB3	
ASME SFA 5.23: EB3	
ASME SFA 5.23M: EB3	

**Descripción:** Hilo macizo cobreado para soldadura por arco sumergido con un contenido del 2,25% Cr y 1% Mo, adecuado para la soldadura de aceros resistentes a la fluencia.

**Aplicaciones:** Se utiliza en la **industria química y en los procesos de síntesis del amoníaco, en intercambiadores de calor, caldererías, tuberías y recipientes a presión** con temperatura operativa de hasta aproximadamente 600°C. También encontrará aplicaciones en las industrias petroquímicas, adecuado para revestimientos en fundición y para reparaciones de fundición. Para ser utilizado con fundentes básicos.

**Materiales base a ser soldados:**

ASTM		EN		Otros
A387 Gr 21&22	A200 T21, T22	10222-2 12CrMo9-10	(BS 1503 Gr 622)	
A182 F22	A213 T22	10028-2 10CrMo9-10	(BS 1504 Gr 622)	
A217 WC9	A335 P22	(GS-18CrMo 9-10)	(BS 3100 Gr B3)	
A234 WP22	A199 T21, T22	(DIN 11 CrMo 9-10)	(BS 3604 Gr 622)	
		(DIN 6CrMo 9-10)	(BS 3056 Gr 622/640)	
		(DIN 12CrMo 9-10)	(BS 3059 Gr 622/490)	
		(BS 1501 Gr 622)		

**Composición química típica del hilo (%):**

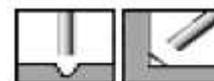
C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu
0.12	0.60	0.15	0.010	0.010	2.50	-	1.0	0.15

Para las características mecánicas del metal depositado, vea el resultado obtenido con el flux de interés.

**Propiedades mecánicas típicas:** del metal depositado, según el flux de interés.

**Recomendaciones para la soldadura:** Precalentamiento y temperatura de entre pasadas de 200 a 250°C. Realizar tratamiento térmico tras la soldadura a 690°C, durante una hora.

**Posición de soldadura:** Plano y plano frontal.



**Información Complementaria:**

Diámetro Hilo (mm)	PARÁMETROS DE SOLDADURA			EMBALAJE
	Voltaje	Intensidad de corriente (A)	Tipo Corriente (Polo +)	Peso Paq. (Kg)
2.0	26/29	300/400	CC	25
2.4	27/30	350/450	CC	25
3.2	27/30	430/530	CC	25
4.0	27/30	480/580	CC	25

### **Materiales Complementarios:**

<b>PROCESO</b>	<b>PRODUCTO</b>	<b>CLASIFICACIÓN AWS</b>	<b>CLASIFICACIÓN EN</b>
<b>ELECTRODO SMAW</b>	Flucode Cr2	AWS A5.5 E9018-B3	EN ISO 3580-A: E CrMo2 B 3 2 H5
<b>HILO MACIZO MIG / MAG</b>	Codemig B3 Codemig B3L	AWS A5.28: ER90S-B3 AWS A5.28: ER80S-B3L	EN ISO 21952-B: 62 M22 2C1M EN ISO 21952-BA: G CrMo2LSi
<b>VARILLA TIG</b>	Codetig B3 Codetig B3L	AWS A5.28: ER90S-B3 AWS A 5.28: ER80S-B3L	EN ISO 21952-B: W 2C1M EN ISO 21952-B: W 55 I1 2C1ML
<b>HILO TUBULAR FCAW</b>	Codeflux B91T5-B3	AWS A 5.29: E91T5-B3	EN ISO 17634-A: T CrMo 2
<b>FUNDENTE</b>	Flux BF-10MW	---	EN ISO 14174: SA FB 155 AC H5