



Unibraze 90S-B3 (ER90S-B3)

Unibraze 90S-B3 se utiliza para soldar 2 ¼ de cromo-1 Moly aceros utilizados para alta temperatura, alta presión

Tuberías y recipientes a presión. También se utiliza para unir acero al carbono y aleaciones Cr-Mo. Control cuidadoso

De precalentamiento, temperaturas interpasadas y tratamiento térmico post-soldadura es esencial para evitar el agrietamiento. Cuando

Utilizando Unibraze 90S-B3 en la condición como soldada se requiere un cuidado especial debido a la mayor resistencia

Niveles. Se puede utilizar en todas las posiciones. El gas de protección recomendado es Argón / 1-5 por ciento de O₂.

GMAW-DCEP

Composición química típica

Carbón

0..07 - 1.12

Azufre

0,025 máx.

Manganeso

0,40 - 0,70.

Fósforo

0,025 máx.

Cobre

0,35 máx.

Cromo

2,30 - 2,70

Molibdeno

0,90 - 1,20

Silicio

0,40 - 0,70

Níquel

0,20 máx.

Otros

0,50 máx.

Propiedades mecánicas típicas

(PWHT)

Resistencia a la tracción

90.000 psi, min. (620 MPa)

Rendimiento

78.000 psi, min. (540 MPa)



Elongación en 2 "

17% min

Presupuesto

AWS A5.28 / ASME SFA5.28 Clase ER90SB3

Temperaturas recomendadas de Pre calentamiento, Intercambio y Tratamiento Térmico Postweld

Pre calentamiento e Interpass

375 - 425 ° F

185 - 215°C

PWHT

1275 +/- 25 ° F

690 +/- 15 ° C

Tamaños estándar

MIG: .035 "(.9mm), .045" (1.2mm), .062 "(1.6mm)

TIG: 1/16 "(1.6mm), 3/32" (2.4mm), 1/8 "(3.2mm), 5/32" (4.0mm)

Aclaración

La información contenida intenta ser una guía y asistir al usuario en la correcta selección

En la varilla de aporte. Por lo tanto, es responsabilidad del usuario y no del fabricante o distribuidor determinar si la varilla de aporte seleccionada es apta para el trabajo a desarrollar. Para cualquier aclaración favor de comunicarse con nosotros a: Todo para Soldar ® S.A. de C.V. Carlos Salazar No 1564 poniente. Colonia Centro, Monterrey N.L. México C.P. 64000. Conmutador (81) 83 75 68 03, Monterrey <https://www.todoparasoldar.com.mx>.