

**Clasificación:**

AWS A5.28 / ASME SFA5.28 Clase ER90S-B9

Descripción:

Unibraze ER90S-B9 está diseñado para soldar aceros de alta temperatura para servicio de hidrógeno caliente. Este cable es adecuado

Para aceros con 9% de Cr tales como P91, T91 y F91. Las aplicaciones incluyen generación de vapor y equipos petroquímicos.

Pre calentamiento e interpass son necesarios.

Composición química típica:

C Mn Si

Cr

Ni Mo Cu

V

PD

Alabama

Otro

0,09 1,20 máx 0,25 9,5 0,80 máx 0,95 0,20 máximo

0,20 0,010 máx 0,04 máx

0,50

Propiedades Mecánicas Típicas:

Resistencia a la tracción Resistencia a la elasticidad Alargamiento en 2 "

Impacto Charpy *

110,100 psi 97,000 psi

18%

40 pies lb

* Reflejan una PWHT de 1400 ° F durante 2 horas.

Parámetros de soldadura recomendados: **

GMAW (polaridad inversa de la CC) Electrodo Positivo Transferencia del aerosol:

Diámetro del alambre

Amperios

Voltios

Gas

.035

180-230

25-28

98Ar / 2O₂

.045

250-350

25-30



75Ar / 25CO₂

1/16

280-400

26-36

75Ar / 25CO₂

GTAW (DCSP) 2% Thoriated Tungsten Electrodo negativo

Diámetro del alambre

Amperios

Voltios

Gas

1/16 "

50-120

7-13

Argón

3/32 "

120-200

10-16

Argón

1/8 "

150-220

12-18

Argón

** Todos los parámetros se sugieren como pautas básicas y variarán según el número de pasadas de diseño conjunto y otros factores.

Nota: Los resultados informados se basan en la prueba del producto bajo condiciones de laboratorio controladas de acuerdo con Normas de la Sociedad de Soldadura.

El uso real del producto puede producir resultados diferentes debido a las condiciones variables. Un ejemplo

Las condiciones serían el tamaño del electrodo, la química de la placa, el ambiente, el diseño de la soldadura, los métodos de fabricación, el procedimiento de soldadura y el servicio

Requisitos. Por lo tanto, los resultados no son garantías para el uso en el campo. El fabricante renuncia a cualquier garantía de comerciabilidad o Aptitud para cualquier propósito particular con respecto a sus productos.



Aclaración La información contenida intenta ser una guía y asistir al usuario en la correcta selección de la varilla de aporte.

Por lo tanto, es responsabilidad del usuario y no del fabricante o distribuidor determinar si la varilla de aporte 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>