

Especificación	
AWS A5.28	AWS A5.28M
ER90S-B3	ER62S-B3

**Campo de aplicación**  
 Union ER 90SB-3 es una varilla de aporte para soldar aleaciones al Cr-Mo principalmente aplicable en calderas, tubería y placas de metales en aplicaciones de hasta 600 °C de temperatura de servicio así como materiales de composición química similar.

**Union ER 90S-B3 se utiliza para soldar los siguientes materiales, entre otros:**

- 1.7380 10CrMo9-10,
- 1.8075 10CrSiMoV7,
- 1.7379 G17CrMo9-10,
- ASTM A335 Gr. P22;
- A369 – FP22,
- A426 – CP22, A199 – T22,
- A200 – T22, A213 – T22,
- A217 Gr. WC 9, A356 Gr 10,
- A387 Gr 22,
- A182 – F22/ F22A,
- A336 – F22/ F22A,

**Análisis estándar del depósito ( % en peso )**

C	Mn	Ni	Si	P	S	Cr	Mo
0.07 – 0.12	0.40 – 0.70	< 0.20	0.40 – 0.70	< 0.025	< 0.025	2.30 - 2.70	0.90 -1.20

**Propiedades mecánicas del depósito**

Limite de Elasticidad MPa	Resistencia a la tracción MPa	Alargamiento (l = 4d)
> 540	> 620	> 17

**Pre calentamiento y temperatura ente pases**  
 Temperaturas de precalentamiento de 300-350 °C. Revenido: 700- 750 ° C al menos 1 hora seguido de un enfriamiento en horno hasta 300 °C y posterior enfriamiento al aire.

Posiciones de Soldadura	Tipos de corriente
	Corriente Directa / Electrodo Negativo ( DC/EN ) (= -)

**Gas de protección (ver EN ISO 14175)**  
 Argón 100%

**Presentaciones**

**Stapac (Caja de cartón)**

2.4 x 914 mm	3.2 x 914 mm	4.0 x 914 mm
Caja de 20 kg		

Los datos e información contenidos en esta ficha técnica son exclusivamente para dar orientación acerca de la aplicación de ciertos productos. El usuario es totalmente responsable de la debida utilización de dichos productos para dar cumplimiento con los estándares, especificaciones, procedimientos de mantenimiento y códigos de construcción, fabricación, montaje o reparación aplicables.