

9CrMoV-N MIG

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Designed to weld equivalent "type 91" 9CrMo steels modified with small additions of niobium, vanadium and nitrogen for improved long term creep resistance
- Particolarmente raccomandato per la saldatura di acciai strutturali operanti a temperature elevate
- Filo pieno, non ramato

APPLICAZIONI TIPICHE

- Centrali elettriche
- Tubazione a temperatura elevata
- Fusioni di turbine
- Raffinerie di petrolio

CLASSIFICAZIONE

AWS A5.28	ER90S-B91
EN ISO 21952-A	G CrMo91

GAS DI PROTEZIONE (ACC. EN ISO 14175)

M13	Miscela gas Ar+ 0,5-3% O ₂
M21	Miscela gas Ar+ 15-25% CO ₂

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL FILO

	C	Mn*	Si	S	P	Cr	Ni*	Mo	Nb	V	N	Cu	Al
Min.	0.08	0.40	0.15			8.5	0.40	0.85	0.03	0.15	0.03		
Max.	0.13	0.80	0.50	0.010	0.010	9.5	0.80	1.10	0.08	0.25	0.07	0.10	0.04
Valori tipici	0.10	0.45	0.35	0.004	0.008	9.2	0.45	1.0	0.05	0.2	0.05	0.03	<0.01

* Mn+Ni ≤ 1,0%, tipico 0,9%.

Per contenuto di nichel inferiore allo 0,4%, vedere 9CrMoV.

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

Proprietà di resilienza dopo PWHT		Min.	Valori tipici (760°C/2h)
Rottura	(MPa)	620	750
0.2% Snervamento Rp0,2	(MPa)	415	600
Allungamento (%)	4d	17	20
	5d	17	19
Strizione percentuale (%)			
Resilienza ISO-V (J)	+20°C	*	
Durezza (HV)	(mid)		250

* Resilienza minima richiesta dalla norma ISO è 47 J.

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro del filo (mm)	Confezione	Peso (kg)	Codice prodotto
1.0	BOBINA	12.5	M9CRMVN-10
1.2	BOBINA	15.0	M9CRMVN-12

RISULTATI DELLE PROVE

I risultati dei test per le proprietà meccaniche, la composizione del deposito o dell'elettrodo e i livelli di idrogeno diffusibile sono stati ottenuti da una saldatura prodotta e testata in base agli standard prescritti e non devono essere considerati i risultati attesi in una particolare applicazione o saldatura. I risultati effettivi variano a seconda di diversi fattori, tra cui, a titolo esemplificativo ma non esaustivo, procedure di saldatura, composizione e temperatura dei materiali base, configurazione del cianfrino e metodi di fabbricazione. Gli utilizzatori sono chiamati a confermare l'idoneità del materiale di consumo per la saldatura e delle procedure attraverso test di qualifica o altri metodi idonei prima dell'utilizzo.

Le Schede di Sicurezza (SDS) sono disponibili qui:



Soggetto a modifica - Le informazioni sono precise per quanto a nostra conoscenza al momento della stampa della presente brochure.
Fare riferimento a: www.lincolnelectric.eu per qualsiasi informazione aggiornata.