

# 9CrWV TIG

## CARACTÉRISTIQUES

- Conçu pour souder des aciers de type '92' modifiés avec du tungstène, du vanadium, du niobium, de l'azote et une petite addition de bore pour améliorer les propriétés de fluage à long terme
- L'acier P92 a une résistance à la rupture jusqu'à 30% supérieure à celle de l'acier P91
- Spécialement conçu pour un service de construction de haute intégrité à des températures élevées

## APPLICATIONS TYPIQUES

- Tuyauterie principale de vapeur
- Raffineries de pétrole
- Usines de liquéfaction et de gazéification du charbon
- Centrales électriques
- Pièces moulées pour turbines

## CLASSIFICATION

AWS A5.28M ER90S-B92  
 EN ISO 21952-A W ZCrMoWVNb 9 0.5 1.5

## HOMOLOGATIONS

TÜV

## GAZ DE PROTECTION (SELON EN ISO 14175)

I1 Gaz inerte Ar (100 %)

## ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU FIL TIG (%)

	C	Mn*	Si	S	P	Cr	Ni*	Mo	W	Nb	V	N	B	Al	Cu
Valeurs typiques	0.11	0.5	0.40	0.004	0.008	9.2	0.35	0.45	1.7	0.05	0.2	0.05	0.0035	<0.01	<0.05

\* Mn + Ni ≤ 1.0%

## PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Condition	Température	Limite élastique 0,2% (MPa)	Résistance à la rupture (MPa)	Allongement (%)		Réduction de la superficie (%)	Résilience ISO-V (J) +20°C	Dureté, PWHT (HV)
					4d	5d			
Requis : AWS A5.28			540	620	16	-	-	-	-
Valeurs typiques	PWHT	20°C	690	800	22	19	70	80	265
		550°C	374	455	24.5	22.5	82	-	-
		600°C	282	387	20.5	19	85	-	-
		650°C	200	312	28	25.5	89	-	-

PWHT: après traitement thermique 760°C/min. 2-4 h

- = non spécifié

## DIAMETRES ET CONDITIONNEMENTS DISPONIBLES

Diamètre x Longueur (mm)	Conditionnement	Poids (kg)	Référence
2.4	Tube PE	5.0	T9CRWV-24

## RÉSULTATS DES TESTS

Les résultats des essais concernant les propriétés mécaniques, le dépôt ou la composition de l'électrode et les niveaux d'hydrogène diffusible ont été obtenus à partir d'un moule produit et testé selon les normes prescrites, et ne doivent pas être considérés comme les résultats attendus dans une application soudée particulière. Les résultats varieront en fonction de nombreux facteurs, y compris mais sans s'y limiter, de la procédure de soudage, de la composition chimique et de la température de la tôle, de la configuration de l'assemblage et des méthodes de fabrication. Les utilisateurs sont priés de confirmer, par un test de qualification, ou autre moyen approprié, l'adéquation de tout métal d'apport et procédure de soudage avant de l'utiliser dans l'application prévue.

Les fiches de données de sécurité (SDS) sont disponibles ici:



Les informations contenues dans la présente publication sont exactes en l'état actuel de nos connaissances à la date d'impression. Veuillez vous référer à [www.lincolnelectric.fr](http://www.lincolnelectric.fr) pour toute information mise à jour.