

9CrMoV-N TIG

GŁÓWNE CECHY

- Wydłużona odporność na pełzanie
- Stosowany także do spawania równoważnych modyfikowanych stali 9%Cr-Mo-V (P91)
- Szczególnie zalecany do spawania stali konstrukcyjnej, pracującej w podwyższonej temperaturze

KLASYFIKACJA

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

GAZ OSŁONOWY (WG. EN ISO 14175)

I1 Gaz obojętny Ar (100%)

NAJWAŻNIEJSZE ZASTOSOWANIA

- Elektrownie
- Rurociągi wysokotemperaturowe
- Odlewane korpusy turbin
- Zakłady petrochemiczne

DOPUSZCZENIA

TÜV
+

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY DRUTU (% WAG.)

	C	Mn*	Si	S	P	Cr	Ni*	Mo	Nb	V	N	Cu	Al
Zalecane minimalne.	0.08	0.40	0.15			8.5	0.10	0.85	0.03	0.15	0.03		
Maks.	0.13	0.80	0.50	0.010	0.010	9.5	0.40	1.10	0.08	0.25	0.07	0.10	0.04
Wartości typowe	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%, przeważnie 0,9%.

W przypadku zawartości niklu poniżej 0,4%, patrz drut 9CrMoV.

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

Właściwości po obróbce cieplnej		Zalecane minimalne.	Wartości typowe 760°C/2h
Wytrzymałość na rozciąganie	(MPa)	620	780
Umowna granica plastyczności	(MPa)	540	675
Wydłużenie (%)	4d	17	23
	5d	17	20
Przewężenie procentowe przekroju (%)			70
Udarność ISO-V (J)	+20°C	47	220
Twardość (HV)	(środek)		265

Minimalna udarność wg ISO wynosi 47 J.

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica x długość (mm)	Opakowanie	Ciężar (kg)	Indeks
2.4	Tuba PE	5.0	T9CRMVN-24

WYNIKI BADAŃ

Wyniki badań właściwości mechanicznych, składu chemicznego spoiwa lub elektrody oraz poziomu wodoru dyfundującego uzyskano na podstawie spoiny, wykonanej i przetestowanej zgodnie z obowiązującymi normami, i nie należy zakładać, że takie same wyniki zostaną uzyskane w każdym, szczególnym zastosowaniu. Rzeczywiste wyniki będą się różnić w zależności od wielu czynników, w tym, ale nie wyłącznie, procesu spawania, składu chemicznego i temperatury materiału rodzimego, konstrukcji złącza spawanego i metod produkcyjnych. Użytkownikom zaleca się, aby przed zastosowaniem we własnych aplikacjach, potwierdzili za pomocą testów kwalifikacyjnych lub innych, odpowiednich metod, przydatność wszelkich materiałów spawalniczych i procedur spawalniczych.

Kod QR do pobrania kart charakterystyk (SDS)
produktu:



Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzania zmian. Informacje zawarte w niniejszej publikacji są aktualne w momencie jej wydania i są zgodne ze stanem naszej najlepszej wiedzy.

Więcej informacji na ten temat można znaleźć na stronie internetowej www.lincolnelectric.eu