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

DOPUSZCZENIA

TÜV

NAJWAŻNIEJSZE ZASTOSOWANIA

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

GAZ OSŁONOWY (WG. EN ISO 14175)

I1	Gaz obojętny Ar (100%)

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY DRUTU (% WAG.)

	C	Mn*	Si	S	P	Cr	Ni*	Mo	Nb	V	N	Cu	Al
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

	Stan	Umowna granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie (%)		Przewężenie procentowe przekroju (%)	Udarność ISO-V (J)	Twardość, lico/środek
				4d	5d		+20°C	(HV)
Wymagania: AWS A5.28M		540	620	17	17	-	47	-
Wartości typowe	PWHT	675	780	23	20	70	220	265

PWHT: obróbka cieplna po spawaniu 760°C/2h

- = nie określono

Minimalna udarność wg ISO wynosi 47 J.

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica x długość (mm)	Opakowanie	Ciężar (kg)	Indeks
2.4	Tuba PE	5.0	T9CRMOVN-24
3.2	Tuba PE	5.0	T9CRMOVN-32

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.pl