

9CrWV MIG

EIGENSCHAFTEN

- MIG-Massivdrahtelektrode zum Schweißen kriechfeste P92 Stähle

KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.28 ER90S-G (92)
EN ISO 21952-A G ZCrMoWVNb 9 0.5 1.5

SCHUTZGASE (NACH EN ISO 14175)

M13 Mischgas Ar+ 0,5-3% O₂
M20 Mischgas Ar+ 5-15% CO₂

CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, DRAHTELEKTRODE

	C	Mn*	Si	S	P	Cr	Ni*	Mo	W	Nb	V	N	B	Al	Cu
Min.	0.10	0.40	0.30			8.0	0.20	0.30	1.50	0.04	0.18	0.04	0.0025		
Max.	0.12	0.60	0.50	0.01	0.01	9.5	0.40	0.60	2.00	0.07	0.25	0.07	0.0060	0.01	0.10
Typische Werte	0.11	0.5	0.40	0.003	0.004	9.2	0.35	0.45	1.7	0.05	0.2	0.05	0.0035	<0.01	<0.05

* Mn + Ni ≤ 1.0%

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

Eigenschaften nach der Wärmenachbehandlung	Min.	Typische Werte (760°C/2-4h)
Zugfestigkeit (MPa)	620	770
0,2% Dehngrenze (MPa)	540	650
Dehnung 4d	16	18
Dehnung 5d		16
Brucheinschnürung (%)		70
Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J) + 20°C		220
Härte (HV)		265

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Drahtdurchmesser (mm)	Verpackung	Gewicht (kg)	Artikel-Nr.
1.0	SPULE	12.5	M9CRWV-10
1.2	SPULE	12.5	M9CRWV-12

TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Gütewerte, Abschmelzleistung oder Elektrodenzusammensetzung und diffusiblen Wasserstoff ergeben sich aus Schweißproben, die normgerecht hergestellt und geprüft werden. Sie können bei speziellen Anwendungen und Schweißungen nicht als Ergebnisse erwartet werden. Die tatsächlichen Ergebnisse hängen von zahlreichen Faktoren ab, wie zum Beispiel dem Schweißverfahren, der chemischen Zusammensetzung und der Temperatur des Grundwerkstoffes, der Nahtform und den Fertigungsprozessen. Anwender sollten durch Qualifizierungsprüfungen oder andere geeignete Maßnahmen die Eignung von Zusatzwerkstoffen und Verfahren für bestimmte Anwendungen bestätigen

Sicherheitsdatenblätter (SDB) finden Sie hier:



Änderungen vorbehalten. Diese Informationen sind nach unserem besten Wissen zum Zeitpunkt der Drucklegung korrekt. Siehe www.lincolnelectric.com für aktualisierte Informationen