

ER90S-B3 TIG

EIGENSCHAFTEN

- WIG-Schweißdrahtelektrode für 2¼Cr-1Mo kriechfeste Stähle
- Hochleistungslegierung für Raffinerieanwendungen

TYPISCHE ANWENDUNGEN

- Petrochemie
- Kraftwerke
- Rohrleitungen
- Turbinen-Gussteil
- Dampfboxen

KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.28M	ER90S-B3
EN ISO 21952-B	W 2C1M

SCHUTZGASE (NACH EN ISO 14175)

I1	Inertgas Ar (100%)
----	--------------------

CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, STAB

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Mo	Cu	Ni
Min.	0.07	0.40	0.40			2.30	0.90		
Max.	0.12	0.70	0.70	0.020	0.020	2.70	1.20	0.35	0.20
Typische Werte	0.1	0.5	0.5	0.010	0.015	2.4	1	0.1	< 0.1

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

Eigenschaften nach der Wärmenachbehandlung		Min.	Typische Werte 690°C/1h
Zugfestigkeit	(MPa)	620	665
0,2% Dehngrenze	(MPa)	540	550
Dehnung (%)	4d	17	27
	5d	15	25
Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J)	-10°C		> 150
Härte (HV)	(HV)		225
	(HB)		220

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Durchmesser x Länge (mm)	Verpackung	Gewicht (kg)	Artikel-Nr.
2.4	PE Köcher	5.0	TER90SB3-24

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

ER90S-B3 TIG-DE-08/07/25