

9CrMoV-N MIG

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Designed to weld equivalent "type 91" 9CrMo steels modified with small additions of niobium, vanadium and nitrogen for improved long term creep resistance
- Diseñado específicamente para trabajos estructurales de alta integridad a temperatura elevada
- Hilo macizo no cobreado

APLICACIONES TÍPICAS

- Plantas de energía
- Tuberías para temperaturas elevadas
- Carcasas de turbinas
- Refinerías de petróleo

CLASIFICACIÓN

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

GASES DE PROTECCIÓN (SEGÚN EN ISO 14175)

M13 Gas mezcla Ar+ 0.5-3% O₂
M21 Gas mezcla Ar+ 15-25% CO₂

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO) TÍPICA, HILO

	C	Mn*	Si	S	P	Cr	Ni*	Mo	Nb	V	N	Cu	Al
Min.	0.08	0.40	0.15			8.5	0.40	0.85	0.03	0.15	0.03		
Max.	0.13	0.80	0.50	0.010	0.010	9.5	0.80	1.10	0.08	0.25	0.07	0.10	0.04
Valores típicos	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%, typical 0.9%.

Para níquel por debajo del 0.4%, consulte 9CrMoV

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

Propiedades después de PWHT		Min.	Valores típicos (760°C/2h)
Resistencia a la tracción	(MPa)	620	750
Límite elástico 0,2%	(MPa)	415	600
Alargamiento (%)	4d	17	20
	5d	17	19
Reducción de área (%)			
Impacto ISO-V (J)	+20°C	*	
Dureza (HV)	(mid)		250

* El impacto mínimo requerido por ISO es de 47 J

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro del hilo (mm)	Empaquetado	Peso (kg)	Referencia del producto
1.0	BOBINA	12.5	M9CRMVN-10
1.2	BOBINA	15.0	M9CRMVN-12

RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de las propiedades mecánicas, la composición del metal depositado o del electrodo y los niveles de hidrógeno difusible se obtuvieron a partir de una soldadura producida y probada de acuerdo con las normas prescritas, y no deben asumirse como los resultados esperados en una aplicación o soldadura particular. Los resultados reales variarán dependiendo de muchos factores que incluyen, aunque no limitado a ellos, el procedimiento de soldadura, la composición química y la temperatura de la chapa, el diseño de soldadura y los métodos de fabricación. Antes de proceder con la aplicación prevista, los usuarios deben confirmar mediante pruebas de cualificación, o otros medios apropiados, si los consumibles o los procedimientos de soldadura son adecuados.

Las hojas de datos de seguridad (SDS) están disponibles aquí:



Posibilidad de modificaciones: Esta información es precisa y se adecua a los conocimientos de los que dispone la empresa en el momento de la impresión. Por favor, consulte www.lincolnelectric.eu para cualquier información actualizada.