9CrMoV-N MIG

EIGENSCHAFTEN

- Designed to weld equivalent "type 91" 9CrMo steels modified with small additions of niobium, vanadium and nitrogen for improved long term creep resistance
- Besonders empfohlen für den Einsatz bei hochfesten Werkstücken für hohe Betriebstemperaturen
- Massivdrahtelektrode unverkupfert

KLASSIFIZIERUNG

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

SCHUTZGASE (NACH EN ISO 14175)

M13	Mischgas Ar+ 0,5-3% O_2
M21	Mischgas Ar+ 15-25% CO_2

TYPISCHE ANWENDUNGEN

- Kraftwerke
- Hochtemperaturrohre
- Turbinen-Gussteile
- Ölraffinerien

CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, DRAHTELEKTRODE

	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
Typische Werte	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%, typisch 0,9%.

Für Ni-Gehalt unter 0,4%, siehe 9CrMoV.

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

Eigenschaften nach der Wärmenachbehandlung		Min.	Typische Werte (760°C/2h)
Zugfestigkeit	(MPa)	620	750
0,2% Dehngrenze	(MPa)	415	600
Dehnung (%)	4d	17	20
	5d	17	19
Brucheinschnürung (%)			
Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J)	+20°C	*	
Härte (HV)	(mid)		250

* Minimale Kerbschlagzähigkeit nach ISO beträgt 47 J.

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Drahtdurchmesser (mm)	Verpackung	Gewicht (kg)	Artikel-Nr.
1.0	SPULE	12.5	M9CRMOVN-10
1.2	SPULE	15.0	M9CRMOVN-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