9CrWV TIG

CARACTERISTICI DE TOP

- Proiectat pentru a suda oțeluri de tip '92' modificate cu tungsten, vanadiu, niobiu, azot și o mică adăugare de bor pentru a îmbunătăți proprietățile de fluaj pe termen lung
- Oțelul P92 are o rezistență la rupere cu până la 30% mai mare decât cea a oțelului P91
- Conceput in special pentru produse structurale de integritate ridicată la temperaturi înalte

APLICATII TIPICE

- Conducte principale de abur
- Rafinariilor de petrol
- Uzine de lichefiere și gazeificare a cărbunelui
- Centrale electrice
- Piese turnate pentru turbine

CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.28M	ER90S-B92
EN ISO 21952-A	W ZCrMoWVNb 9 0.5 1.5

APROBARI

TÜV

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

I1	Ar (100%)

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA (%)

	C	Mn*	Si	S	P	Cr	Ni*	Mo	W	Nb	V	N	B	Al	Cu
Valori tipice	0.11	0.5	0.40	0.004	0.008	9.2	0.35	0.45	1.7	0.05	0.2	0.05	0.0035	<0.01	<0.05

* Mn + Ni ≤ 1.0%

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Conditii	Temperatură	Limita de curgere Rp 0,2% (MPa)	Rezistenta la rupere Rm (MPa)	Alungire (%)		Reducerea suprafeței (%)	Impact ISO-V (J) +20°C	Duritate, PWHT (HV)
					4d	5d			
Cerinte: AWS A5.28			540	620	16	-	-	-	-
Valori tipice	PWHT	20°C	690	800	22	19	70	80	265
		550°C	374	455	24.5	22.5	82	-	-
		600°C	282	387	20.5	19	85	-	-
		650°C	200	312	28	25.5	89	-	-

PWHT = Tratament Termic Post Sudare 760°C/min. 2-4 h

- = nespecificat

DIMENSIUNI DISPONIBILE SI AMBALARE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
2.4	Tub PE	5.0	T9CRWV-24

REZULTATE TESTE

Rezultatele testelor incercarilor mecanice, compoziția metalului depus sau a electrodului și a nivelului hidrogenului difuzibil au fost obținute pe o imbinare sudata și testată conform standardelor prescrise și nu trebuie presupuse a fi rezultatele așteptate într-o anumită aplicație sau sudare. Rezultatele reale vor varia în funcție de mulți factori, inclusiv, dar fără a se limita la, procedura de sudare, compozitia chimica a tablelor și temperatura, proiectarea sudurii și metodele de fabricație. Utilizatorii sunt atenționați să confirme, prin teste de calificare sau prin alte mijloace adecvate, adecvarea oricărui consumabil și procedură de sudură înainte de utilizare în aplicația prevăzută.

Fise cu date de securitate (SDS) sunt disponibile aici:

Sub rezerva modificărilor – Aceste informații sunt exacte, după cunoștințele noastre, la momentul tipăririi.
Vă rugăm să consultați www.lincolnelectric.eu pentru orice informații actualizate.