

9CrMoV-N SAW

CARACTÉRISTIQUES

- Conçu pour délivrer une résistance au fluage dans les structures critiques travaillant à température élevée
- Résistance à la corrosion supérieure et valeurs de résiliences élevées

CLASSIFICATION

AWS A5.23M EB91
EN ISO 24598-A S S CrMo91

APPLICATIONS TYPIQUES

- Tuyauterie principale de vapeur
- Raffineries de pétrole
- Usines de liquéfaction et de gazéification du charbon
- Centrales électriques
- Pièces moulées pour turbines

HOMOLOGATIONS

TÜV

+

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU FIL (%)

	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
Valeurs typiques	0.10	0.45	0.25	0.004	0.008	9.2	0.45	1.0	0.05	0.2	0.05	0.03	<0.01

* Mn+Ni ≤ 1,0 %, typiquement <0,9 %.

Pour le nickel inférieur à 0,4 %, voir 9CrMoV.

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

PWHT 760°C/2h		Min.	Typique avec flux LA490
Résistance à la rupture	(MPa)	620	720
Limite élastique 0,2%	(MPa)	415	610
Allongement (%)	4d	17	25
	5d	16	23
Réduction de la superficie (%)			70
Résilience ISO-V (J)	+20°C	*	60
Dureté (HV)	(mid)		230

* Minimum de limite d'élasticité requis par l'ISO est de 47 J.

PWHT = après traitement thermique

CONDITIONNEMENT

Diamètre de fil (mm)	Conditionnement	Poids (kg)	Référence
2.4	BOBINE	25.0	SA9CRMOVN-24
3.2	BOBINE	25.0	SA9CRMOVN-32

RÉSULTATS DES TESTS

Les résultats des essais concernant les propriétés mécaniques, le dépôt ou la composition de l'électrode et les niveaux d'hydrogène diffusible ont été obtenus à partir d'un moule produit et testé selon les normes prescrites, et ne doivent pas être considérés comme les résultats attendus dans une application soudée particulière. Les résultats varieront en fonction de nombreux facteurs, y compris mais sans s'y limiter, de la procédure de soudage, de la composition chimique et de la température de la tôle, de la configuration de l'assemblage et des méthodes de fabrication. Les utilisateurs sont priés de confirmer, par un test de qualification, ou autre moyen approprié, l'adéquation de tout métal d'apport et procédure de soudage avant de l'utiliser dans l'application prévue.

Les fiches de données de sécurité (SDS) sont disponibles ici:



Les informations contenues dans la présente publication sont exactes en l'état actuel de nos connaissances à la date d'impression. Veuillez vous référer à www.lincolnelectric.fr pour toute information mise à jour.