

# 9CrMoV-N TIG

## CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Propiedades de fluencia a largo plazo mejoradas
- Puede soldar aceros 9CrMoV equivalentes (P91)
- Destinado al servicio estructural de alta integridad a temperaturas elevadas

## APLICACIONES TÍPICAS

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

## CLASIFICACIÓN

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

## GASES DE PROTECCIÓN (SEGÚN EN ISO 14175)

I1 Gas inerte Ar (100%)

## HOMOLOGACIONES

TÜV

+

## COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO) TÍPICA, VARILLA TIG

	C	Mn*	Si	S	P	Cr	Ni*	Mo	Nb	V	N	Cu	Al
Min.	0.08	0.40	0.15			8.5	0.10	0.85	0.03	0.15	0.03		
Max.	0.13	0.80	0.50	0.010	0.010	9.5	0.40	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	780
Límite elástico 0,2%	(MPa)	540	675
Alargamiento (%)	4d	17	23
	5d	17	20
Reducción de área (%)			70
Impacto ISO-V (J)	+20°C	47	220
Dureza (HV)	(mid)		265

El impacto mínimo requerido por ISO es de 47 J

## DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro x Longitud (mm)	Empaquetado	Peso (kg)	Referencia del producto
2.4	PE Tubo	5.0	T9CRMVN-24

### 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](http://www.lincolnelectric.eu) para cualquier información actualizada.