9CrMo SAW

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Hilo SAW macizo para aleaciones martensíticas 9%Cr-1%Mo para trabajos a temperaturas elevadas hasta 600°C
- Los oligoelementos se controlan para garantizar unos factores bajos de Bruscato (Factor X < 15 ppm) y Wanatabe (Factor J < 120 ppm)
- Diseñado para una alta resistencia mecánica y una mayor resistencia a la corrosión con gas hidrógeno caliente, vapor sobrecalentado y petróleo crudo con azufre

CLASIFICACIÓN

AWS A5.23M	EB8
EN ISO 24598-A	S S CRMO9

APLICACIONES TÍPICAS

- Intercambiadores de calor
- Tuberías
- Recipientes a presión
- Refinerías de petróleo
- Tubería del sobrecalentador de caldera

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO) TÍPICA, HILO

	C	Mn*	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu
Valores típicos	0.07	0.5	0.4	0.01	0.015	9.0	0.1	0.9	0.1

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

Typical values after 745°C/1h:		Min.
Resistencia a la tracción	(MPa)	590
Límite elástico 0,2%	(MPa)	435
Alargamiento (%)	4d	17
	5d	18
Impacto ISO-V (J)	+20°C	34

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro del hilo (mm)	Empaquetado	Peso (kg)	Referencia del producto
2.4	BOBINA	25.0	SA9CRMO-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 procedimiento 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.