

Chromet® 92

EIGENSCHAFTEN

- B9 (P92) legierter Stahl: 9Cr-Stahl, entwickelt zum Schweißen von 'Typ 92' Stählen, die mit Wolfram, Vanadium, Niob, Stickstoff und einer kleinen Zugabe von Bor modifiziert wurden, um die Kriecheigenschaften auf lange Sicht zu verbessern
- Exzellente Zugfestigkeit im Kriechbereich
- Feuchtigkeitsbeständige Umhüllung für geringen Wasserstoffgehalt im Schweißgut und hervorragende Schweißverbindungen
- Besonders empfohlen für den Einsatz bei hochfesten Werkstücken für hohe Betriebstemperaturen

TYPISCHE ANWENDUNGEN

- Sammelleitungen
- Hauptdampfleitungen
- Turbinen-Gussteile
- Kraftwerke

ZULASSUNGEN

TÜV

+

CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	C	Mn*	Si	S	P	Cr	Ni*	Mo	W	Nb	V	N	B	Al	Cu
Min.	0.08	0.40	keine Angabe	keine Angabe	keine Angabe	8.0	keine Angabe	0.30	1.5	0.04	0.15	0.03	0.001	keine Angabe	keine Angabe
Max.	0.13	1.00	0.40	0.015	0.020	9.5	0.80	0.60	2.0	0.07	0.25	0.07	0.005	0.03	0.15
Typisch	0.11	0.6	0.25	0.01	0.01	9	0.5	0.45	1.7	0.05	0.2	0.05	0.003	<0.01	<0.05

*Mn + Ni ≤ 1.2%

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

Eigenschaften nach der Wärmenachbehandlung	Min. *	Typische Werte (760°C/2-4h)			
		20°C	550°C	600°C	650°C
Zugfestigkeit (MPa)	620	740	511	422	340
0,2% Dehngrenze (MPa)	530	630	419	320	229
Dehnung (%)	4d	17	22	15	19.5
	5d	16	19	14	18
Brucheinschnürung (%)	keine Angabe	50	64	73	80
Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J)	+20°C	keine Angabe	60	-	-
Härte (HV)	PWHT	keine Angabe	230-260	-	-

STROM

Durchmesser x Länge (mm)	Strombereich (A)
3,2 x 350	90-120
4,0 x 350	125-155
5,0 x 450	140-240

Chromet® 92-DE-19/01/25

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Durchmesser x Länge (mm)	Verpackung	Elektroden / VE	Nettogewicht / VE (kg)	Artikel-Nr.
3,2 x 350	CBOX	116	3.9	CH92-32-3
4,0 x 350	CBOX	83	4.1	CH92-40-3
5,0 x 450	CBOX	48	4.9	CH92-50-3

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