

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

KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.5 E9015-B92 H4
EN ISO 3580-A E Z CrMoWVNb9 B 4 2 H5

STROMART

DC+/AC

SCHWEISSPOSITIONEN

Alle Schweißpositionen, außer Fallnaht

ZULASSUNGEN

TÜV

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

	C	Mn*	Si	S	P	Cr	Ni*	Mo	W	Nb	V	N	B	Al	Cu
Typische Werte	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

	Zustand	Temperatur	0,2% Dehngrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)		Brucheinschnürung (%)	Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J) +20°C	Härte (HV)
					4d	5d			
Norm: AWS A5.5			530	620	17	16	-	-	-
Typische Werte	PWHT	20°C	630	740	22	19	50	60	230-260
		550°C	419	511	15	14	64	-	-
		600°C	320	422	19.5	18	73	-	-
		650°C	229	340	19.5	18	80	-	-

PWHT: Wärmebehandlung 760°C/min. 2-4 h

- = keine Angabe

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

LIEFERFORMEN UND VERPACKUNG

Durchmesser x Länge (mm)	Verpackung	Elektroden / VE	Nettogewicht / VE (kg)	Artikel-Nr.
2,5 x 300	CBOX	195	3.5	CH92-25-3
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

Chromet® 92-DE-12/03/26

TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Güterwerte, 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