

9CrWV TIG

GŁÓWNE CECHY

- Stal stopowa B9 (P92): stal 9Cr zaprojektowana do spawania stali typu '92' modyfikowanych wolframem, wanadem, niobem, azotem i niewielkim dodatkiem boru w celu poprawy długoterminowych właściwości pełzania
- Stal P92 ma wytrzymałość na zerwanie do 30% większą niż stal P91
- Szczególnie zalecana w przypadku spoin, od których wymagana jest wysoka integralność strukturalna w podwyższonej temperaturze

NAJWAŻNIEJSZE ZASTOSOWANIA

- Główne rurociągi pary
- Zakłady petrochemiczne
- Instalacje upłynniania i zgazowania węgla
- Przemysł energetyczny
- Odlwane korpusy turbin

KLASYFIKACJA

AWS A5.28M ER90S-B92
EN ISO 21952-A W ZCrMoWVNb 9 0.5 1.5

DOPUSZCZENIA

TÜV

GAZ OSŁONOWY (WG. EN ISO 14175)

I1 Gaz obojętny Ar (100%)

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY DRUTU (% WAG.)

	C	Mn*	Si	S	P	Cr	Ni*	Mo	W	Nb	V	N	B	Al	Cu
Wartości typowe	0.11	0.5	0.40	0.004	0.008	9.2	0.35	0.45	1.7	0.05	0.2	0.05	0.0035	<0.01	<0.05

* Mn + Ni ≤ 1.0%

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Stan	Temperatura	Umowna granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie (%)		Przewężenie procentowe przekroju (%)	Udarność ISO-V (J) +20°C	Twardość, PWHT (HV)
					4d	5d			
Wymagania: AWS A5.28			540	620	16	-	-	-	-
Wartości typowe	PWHT	20°C	690	800	22	19	70	80	265
		550°C	374	455	24.5	22.5	82	-	-
		600°C	282	387	20.5	19	85	-	-
		650°C	200	312	28	25.5	89	-	-

PWHT: obróbka cieplna po spawaniu 760°C/min. 2-4 h

- = nie określono

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica x długość (mm)	Opakowanie	Ciężar (kg)	Indeks
2.4	Tuba PE	5.0	T9CRWV-24

WYNIKI BADAŃ

Wyniki badań właściwości mechanicznych, składu chemicznego spoiwa lub elektrody oraz poziomu wodoru dyfundującego uzyskano na podstawie spoiny, wykonanej i przetestowanej zgodnie z obowiązującymi normami, i nie należy zakładać, że takie same wyniki zostaną uzyskane w każdym, szczególnym zastosowaniu. Rzeczywiste wyniki będą się różnić w zależności od wielu czynników, w tym, ale nie wyłącznie, procesu spawania, składu chemicznego i temperatury materiału rodzimego, konstrukcji złącza spawanego i metod produkcyjnych. Użytkownikom zaleca się, aby przed zastosowaniem we własnych aplikacjach, potwierdzili za pomocą testów kwalifikacyjnych lub innych, odpowiednich metod, przydatność wszelkich materiałów spawalniczych i procedur spawalniczych.

Kod QR do pobrania kart charakterystyk (SDS) produktu:



Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzania zmian. Informacje zawarte w niniejszej publikacji są aktualne w momencie jej wydania i są zgodne ze stanem naszej najlepszej wiedzy.

Więcej informacji na ten temat można znaleźć na stronie internetowej www.lincolnelectric.eu