9CrMoV-N SAW

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Progettato per fornire resistenza allo scorrimento per componenti strutturali a temperature elevate
- Resistenza alla corrosione superiore e alti carichi

CLASSIFICAZIONE

AWS A5.23M	EB91
EN ISO 24598-A	S S CrMo91

APPLICAZIONI TIPICHE

- Tubazioni principali del vapore
- Raffinerie di petrolio
- Impianti di liquefazione e gassificazione del carbone
- Centrali elettriche
- Fusioni di turbine

APPROVAZIONI

TÜV
+

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL FILO

	C	Mn*	Si	S	P	Cr	Ni*	Mo	Nb	V	N	Cu	Al
Min.	0.08	0.40	0.15			8.5	0.40	0.85	0.03	0.15	0.03		
Max.	0.13	0.80	0.50	0.010	0.010	9.5	0.80	1.10	0.08	0.25	0.07	0.10	0.04
Valori tipici	0.10	0.45	0.25	0.004	0.008	9.2	0.45	1.0	0.05	0.2	0.05	0.03	<0.01

* Mn+Ni≤ 1,0%, tipico <0,9%.

Per contenuto di nichel inferiore allo 0,4%, vedere 9CrMoV.

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

PWHT 760°C/2h		Min.	Tipico con flusso LA490
Rottura	(MPa)	620	720
0.2% Snervamento Rp0,2	(MPa)	415	610
Allungamento (%)	4d	17	25
	5d	16	23
Strizione percentuale (%)			70
Resilienza ISO-V (J)	+20°C	*	60
Durezza (HV)	(mid)		230

* Resilienza minima richiesta dalla norma ISO è 47 J.

PWHT = Trattamento termico dopo saldatura

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro del filo (mm)	Confezione	Peso (kg)	Codice prodotto
2.4	BOBINA	25.0	SA9CRMOVN-24
3.2	BOBINA	25.0	SA9CRMOVN-32

RISULTATI DELLE PROVE

I risultati dei test per le proprietŕ meccaniche, la composizione del deposito o dell'elettrodo e i livelli di idrogeno diffusibile sono stati ottenuti da una saldatura prodotta e testata in base agli standard prescritti e non devono essere considerati i risultati attesi in una particolare applicazione o saldatura. I risultati effettivi variano a seconda di diversi fattori, tra cui, a titolo esemplificativo ma non esaustivo, procedure di saldatura, composizione e temperatura dei materiali base, configurazione del cianfrino e metodi di fabbricazione. Gli utilizzatori sono chiamati a confermare l'idoneitŕ del materiale di consumo per la saldatura e delle procedure attraverso test di qualifica o altri metodi idonei prima dell'utilizzo

Le Schede di Sicurezza (SDS) sono disponibili qui:

Soggetto a modifica - Le informazioni sono precise per quanto a nostra conoscenza al momento della stampa della presente brochure.
Fare riferimento a: www.lincolnelectric.eu per qualsiasi informazione aggiornata.