

9CrWV TIG

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Progettato per saldare acciai di tipo '92' modificati con tungsteno, vanadio, niobio, azoto e una piccola aggiunta di boro per migliorare le proprietà di scorrimento a lungo termine
- L'acciaio P92 ha una resistenza alla rottura fino al 30% maggiore rispetto all'acciaio P91
- Particolarmente raccomandato per la saldatura di acciai strutturali operanti a temperature elevate

APPLICAZIONI TIPICHE

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

CLASSIFICAZIONE

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

APPROVAZIONI

TÜV

GAS DI PROTEZIONE (EN ISO 14175)

I1 Gas inerte Ar (100%)

COMPOSIZIONE CHIMICA TIPICA, BACCHETTE TIG [%]

	C	Mn*	Si	S	P	Cr	Ni*	Mo	W	Nb	V	N	B	Al	Cu
Valori tipici	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%

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

	Condizione	Temperatura	0.2% Snervamento Rp0,2 (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)		Strizione percentuale (%)	Resilienza ISO-V (J) +20°C	Durezza, PWHT (HV)
					4d	5d			
Richiesto: AWS A5.28			540	620	16	-	-	-	-
Valori tipici	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: Trattamento termico dopo saldatura 760°C/min. 2-4 h

- = non specificato

DIMENSIONI E CONFEZIONAMENTI

Diametro x Lunghezza (mm)	Confezione	Peso (kg)	Codice prodotto
2.4	PE Tubo	5.0	T9CRWV-24

RISULTATI DELLE PROVE

I risultati dei test per le proprietà 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'idoneità 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.