

9CrWV TIG

EIGENSCHAFTEN

- Entwickelt zum Schweißen von 'Typ 92' Stählen, die mit Wolfram, Vanadium, Niob, Stickstoff und einer kleinen Zugabe von Bor modifiziert wurden, um die Kriech Eigenschaften auf lange Sicht zu verbessern
- P92-Stahl hat um bis 30% höhere Bruchfestigkeit als P91-Stahl
- Besonders empfohlen für den Einsatz bei hochfesten Werkstücken für hohe Betriebstemperaturen

TYPISCHE ANWENDUNGEN

- Hauptdampfleitungen
- Ölraffinerien
- Kohleverflüssigungs- und -vergasungsanlagen
- Kraftwerke
- Turbinen-Gussteile

KLASSIFIZIERUNG

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

ZULASSUNGEN

TÜV

SCHUTZGASE (NACH EN ISO 14175)

I1 Inertgas Ar (100%)

CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, STAB

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

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	Zustand	Temperatur	0,2% Dehngrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)		Brucheinschnürung (%)	Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J) +20°C	Härte, PWHT (HV)
					4d	5d			
Norm: AWS A5.28			540	620	16	-	-	-	-
Typische Werte	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: Wärmebehandlung 760°C/min. 2-4 h

- = keine Angabe

LIEFERFORMEN UND VERPACKUNG

Durchmesser x Länge (mm)	Verpackung	Gewicht (kg)	Artikel-Nr.
2.4	PE Köcher	5.0	T9CRWV-24

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