9CrMoV-N TIG

CARACTÉRISTIQUES

- Amélioration des propriétés de fluage à long terme
- Peut souder des aciers 9CrMoV (P91) équivalents
- Destiné à un service de construction de haute intégrité à des températures élevées

APPLICATIONS TYPIQUES

- Centrales électriques
- Tuyauterie à température élevée
- Pièces moulées pour turbines
- Raffineries de pétrole

CLASSIFICATION

AWS A5.28M	ER90S-B91
EN ISO 21952-A	W CrMo91

HOMOLOGATIONS

TÜV

GAZ DE PROTECTION (SELON EN ISO 14175)

I1	Gaz inerte Ar (100 %)

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU FIL TIG (%)

	C	Mn*	Si	S	P	Cr	Ni*	Mo	Nb	V	N	Cu	Al
Valeurs typiques	0.10	0.45	0.35	0.004	0.008	9.2	0.45	1.0	0.05	0.2	0.05	0.03	<0.01

* Mn+Ni≤ 1,0 %, typiquement 0,9 %.

Pour le nickel inférieur à 0,4 %, voir 9CrMoV.

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Condition	Limite élastique 0,2% (MPa)	Résistance à la rupture (MPa)	Allongement (%)		Réduction de la superficie (%)	Résilience ISO-V (J) +20°C	Dureté, cap/mid (HV)
				4d	5d			
Requis : AWS A5.28M		540	620	17	17	-	47	-
Valeurs typiques	PWHT	675	780	23	20	70	220	265

PWHT: après traitement thermique 760°C/2h

- = non spécifié

Minimum de limite d'élasticité requis par l'ISO est de 47 J.

DIAMETRES ET CONDITIONNEMENTS DISPONIBLES

Diamètre x Longueur (mm)	Conditionnement	Poids (kg)	Référence
2.4	Tube PE	5.0	T9CRMOVN-24
3.2	Tube PE	5.0	T9CRMOVN-32

RÉSULTATS DES TESTS

Les résultats des essais concernant les propriétés mécaniques, le dépôt ou la composition de l'électrode et les niveaux d'hydrogène diffusible ont été obtenus à partir d'un moule produit et testé selon les normes prescrites, et ne doivent pas être considérés comme les résultats attendus dans une application soudée particulière. Les résultats varieront en fonction de nombreux facteurs, y compris mais sans s'y limiter, de la procédure de soudage, de la composition chimique et de la température de la tôle, de la configuration de l'assemblage et des méthodes de fabrication. Les utilisateurs sont priés de confirmer, par un test de qualification, ou autre moyen approprié, l'adéquation de tout métal d'apport et procédure de soudage avant de l'utiliser dans l'application prévue.

Les fiches de données de sécurité (SDS) sont disponibles ici:

Les informations contenues dans la présente publication sont exactes en l'état actuel de nos connaissances à la date d'impression.
Veuillez vous référer à www.lincolnelectric.fr pour toute information mise à jour.