

# 9CrMoV-N TIG

## EIGENSCHAFTEN

- Verbesserte Langzeit-Kriechfestigkeitseigenschaften
- Zum Schweißen entsprechender (P91) 9CrMoV-Stähle
- Für den Einsatz bei hochfesten Werkstücken für hohe Betriebstemperaturen

## TYPISCHE ANWENDUNGEN

- Kraftwerke
- Hochtemperaturrohre
- Turbinen-Gussteile
- Ölraffinerien

## KLASSIFIZIERUNG

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

## SCHUTZGASE (NACH EN ISO 14175)

I1 Inertgas Ar (100%)

## ZULASSUNGEN

TÜV

+

## CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, STAB

|                | C    | Mn*  | Si   | S     | P     | Cr  | Ni*  | Mo   | Nb   | V    | N    | Cu   | Al    |
|----------------|------|------|------|-------|-------|-----|------|------|------|------|------|------|-------|
| Min.           | 0.08 | 0.40 | 0.15 |       |       | 8.5 | 0.10 | 0.85 | 0.03 | 0.15 | 0.03 |      |       |
| Max.           | 0.13 | 0.80 | 0.50 | 0.010 | 0.010 | 9.5 | 0.40 | 1.10 | 0.08 | 0.25 | 0.07 | 0.10 | 0.04  |
| Typische Werte | 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%, typisch 0,9%.

Für Ni-Gehalt unter 0,4%, siehe 9CrMoV.

## MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

| Eigenschaften nach der Wärmenachbehandlung | Min.  | Typische Werte<br>760°C/2h |
|--|-------|----------------------------|
| Zugfestigkeit (MPa)                        | 620   | 780                        |
| 0,2% Dehngrenze (MPa)                      | 540   | 675                        |
| Dehnung (%)                                | 4d    | 23                         |
|  | 5d    | 20                         |
| Brucheinschnürung (%)                      |       | 70                         |
| Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J)              | 47    | 220                        |
| Härte (HV)                                 | (mid) | 265                        |

Minimale Kerbschlagzähigkeit nach ISO beträgt 47 J.

## VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

| Durchmesser x Länge<br>(mm) | Verpackung | Gewicht<br>(kg) | Artikel-Nr. |
|-----------------------------|------------|-----------------|-------------|
| 2.4                         | PE Köcher  | 5.0             | T9CRMVN-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](http://www.lincolnelectric.com) für aktualisierte Informationen