

# 9CrMo SAW

## EIGENSCHAFTEN

- UP-Massivdrahtelektrode für martensitische 9%Cr-1%Mo-Legierungen für hohe Betriebstemperaturen bis 600°C
- Kontrolle der Spurenelemente für niedrige Bruscato-Werte (X-Faktor < 15 ppm) und Watanabe-Werte (J-Faktor < 120 ppm).
- Hohe Festigkeit und Korrosionsbeständigkeit für Anwendungen im Zusammenhang mit Heißdampf, heißem Wasserstoff oder schwefelhaltigem Rohöl

## KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.23M      EB8  
EN ISO 24598-A      S S CRM09

## TYPISCHE ANWENDUNGEN

- Wärmetauscher
- Rohrleitungen
- Druckbehälter
- Ölraffinerien
- Überhitzerrohre für Kessel

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

	C	Mn*	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu
Typische Werte	0.07	0.5	0.4	0.01	0.015	9.0	0.1	0.9	0.1

## MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

Typical values after 745°C/1h:		Min.
Zugfestigkeit	(MPa)	590
0,2% Dehngrenze	(MPa)	435
Dehnung (%)	4d	17
	5d	18
Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J)	+20°C	34

## VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Drahtdurchmesser (mm)	Verpackung	Gewicht (kg)	Artikel-Nr.
2.4	SPULE	25.0	SA9CRMO-24

### TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Gütewerte, 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