9CrMoV-N SAW

GŁÓWNE CECHY

- Zapewnia wysoką odporność na pełzanie, szczególnie zalecana do spawania stali konstrukcyjnej, pracującej w podwyższonej temperaturze
- Doskonała odporność na korozję, połączona z wysoką udarnością

KLASYFIKACJA

AWS A5.23M	EB91
EN ISO 24598-A	S S CrMo91

NAJWAŻNIEJSZE ZASTOSOWANIA

- Główne rurociągi pary
- Zakłady petrochemiczne
- Instalacje upłynniania i zgazowania węgla
- Przemysł energetyczny
- Odlewane korpusy turbin

DOPUSZCZENIA

TÜV
+

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY DRUTU (% WAG.)

	C	Mn*	Si	S	P	Cr	Ni*	Mo	Nb	V	N	Cu	Al
Zalecane minimalne.	0.08	0.40	0.15			8.5	0.40	0.85	0.03	0.15	0.03		
Maks.	0.13	0.80	0.50	0.010	0.010	9.5	0.80	1.10	0.08	0.25	0.07	0.10	0.04
Wartości typowe	0.10	0.45	0.25	0.004	0.008	9.2	0.45	1.0	0.05	0.2	0.05	0.03	<0.01

* Mn+Ni≤ 1,0%, przeważnie <0,9%.

W przypadku zawartości niklu poniżej 0,4%, patrz drut 9CrMoV.

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

PWHT 760°C/2h		Zalecane minimalne.	Typowe z topnikiem LA490
Wytrzymałość na rozciąganie	(MPa)	620	720
Umowna granica plastyczności	(MPa)	415	610
Wydłużenie (%)	4d	17	25
	5d	16	23
Przewężenie procentowe przekroju (%)			70
Udarność ISO-V (J)	+20°C	*	60
Twardość (HV)	(środek)		230

* Minimalna udarność wg ISO wynosi 47 J.

PWHT = obróbka cieplna po spawaniu

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica drutu (mm)	Opakowanie	Ciężar (kg)	Indeks
2.4	SZPULA	25.0	SA9CRMOVN-24
3.2	SZPULA	25.0	SA9CRMOVN-32

WYNIKI BADAŃ

Wyniki badań właściwości mechanicznych, składu chemicznego spoiwa lub elektrody oraz poziomu wodoru dyfundującego uzyskano na podstawie spoiny, wykonanej i przetestowanej zgodnie z obowiązującymi normami, i nie należy zakładać, że takie same wyniki zostaną uzyskane w każdym, szczególnym zastosowaniu. Rzeczywiste wyniki będą się różnić w zależności od wielu czynników, w tym, ale nie wyłącznie, procesu spawania, składu chemicznego i temperatury materiału rodzimego, konstrukcji złącza spawanego i metod produkcyjnych. Użytkownikom zaleca się, aby przed zastosowaniem we własnych aplikacjach, potwierdzili za pomocą testów kwalifikacyjnych lub innych, odpowiednich metod, przydatność wszelkich materiałów spawalniczych i procedur spawalniczych.

Kod QR do pobrania kart charakterystyk (SDS) produktu:

Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzania zmian. Informacje zawarte w niniejszej publikacji są aktualne w momencie jej wydania i są zgodne ze stanem naszej najlepszej wiedzy.
Więcej informacji na ten temat można znaleźć na stronie internetowej www.lincolnelectric.eu