

9CrMoV-N SAW

EIGENSCHAFTEN

- Für die Gewährleistung der Kriechfestigkeit bei hochfesten Werkstücken für hohe Betriebstemperaturen
- Hervorragende Korrosionsbeständigkeit sowie Festigkeit und Zähigkeit

KLASSIFIZIERUNG

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

TYPISCHE ANWENDUNGEN

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

ZULASSUNGEN

TÜV

+

CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, DRAHELEKTRODE

	C	Mn*	Si	S	P	Cr	Ni*	Mo	Nb	V	N	Cu	Al
Min.	0.08	0.40	0.15			8.5	0.40	0.85	0.03	0.15	0.03		
Max.	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
Typische Werte	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%, typisch < 0,9%.

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

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

PWHT 760°C/2h		Min.	Typisch mit LA490-Pulver
Zugfestigkeit	(MPa)	620	720
0,2% Dehngrenze	(MPa)	415	610
Dehnung (%)	4d	17	25
	5d	16	23
Brucheinschnürung (%)			70
Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J)	+20°C	*	60
Härte (HV)	(mid)		230

* Minimale Kerbschlagzähigkeit nach ISO beträgt 47 J.

PWHT = Wärmebehandlung

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Drahtdurchmesser (mm)	Verpackung	Gewicht (kg)	Artikel-Nr.
2.4	SPULE	25.0	SA9CRM0VN-24
3.2	SPULE	25.0	SA9CRM0VN-32

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