9CrMoV-N SAW

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Diseñado para proporcionar resistencia a la fluencia para un servicio estructural de alta integridad a temperaturas elevadas
- Elevada resistencia a la corrosión con alta tenacidad

CLASIFICACIÓN

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

APLICACIONES TÍPICAS

- Tuberías principales de vapor
- Refinerías de petróleo
- Plantas de licuefacción y gasificación del carbón
- Plantas generadoras de energía
- Carcasas de turbinas

HOMOLOGACIONES

TÜV
+

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO) TÍPICA, HILO

	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
Valores típicos	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%, typical <0.9%.

Para níquel por debajo del 0.4%, consulte 9CrMoV

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

PWHT 760°C/2h		Min.	Típico con LA490
Resistencia a la tracción	(MPa)	620	720
Límite elástico 0,2%	(MPa)	415	610
Alargamiento (%)	4d	17	25
	5d	16	23
Reducción de área (%)			70
Impacto ISO-V (J)	+20°C	*	60
Dureza (HV)	(mid)		230

* El impacto mínimo requerido por ISO es de 47 J

PWHT = Tratamiento térmico posterior a la soldadura

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro del hilo (mm)	Empaquetado	Peso (kg)	Referencia del producto
2.4	BOBINA	25.0	SA9CRMOVN-24
3.2	BOBINA	25.0	SA9CRMOVN-32

RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de las propiedades mecánicas, la composición del metal depositado o del electrodo y los niveles de hidrógeno difusible se obtuvieron a partir de una soldadura producida y probada de acuerdo con las normas prescritas, y no deben asumirse como los resultados esperados en una aplicación o soldadura particular. Los resultados reales variarán dependiendo de muchos factores que incluyen, aunque no limitado a ellos, el procedimiento de soldadura, la composición química y la temperatura de la chapa, el diseño de soldadura y los métodos de fabricación Antes de proceder con la aplicación prevista, los usuarios deben confirmar mediante pruebas de cualificación, o otros medios apropiados, si los consumibles o los procedimiento de soldadura son adecuados

Las hojas de datos de seguridad (SDS) están disponibles aquí:

Posibilidad de modificaciones: Esta información es precisa y se adecua a los conocimientos de los que dispone la empresa en el momento de la impresión Por favor, consulte www.lincolnelectric.eu para cualquier información actualizada.