










CEWELD ER 90S-B9 (P91) Tig

TYPE	Mittellegierter verkupfelter WIG-Stab zum Schweißen von kriech- und druckwasserstoffbeständiger Stählen. 9%Cr-legierte Stähle (CrMo91i, B91)							
ANWENDUNGEN	CEWELD® ER 90S-B9 (P91) Tig wurde für das Schweißen von gleichwertigen Stählen des Typs 91~9% Cr entwickelt, die mit geringen Zusätzen von Niob, Vanadium und Stickstoff modifiziert wurden, um verbesserte Langzeit-Kriecheigenschaften zu bieten. Diese Legierung ist speziell für den Einsatz in hochfesten Strukturen bei erhöhten Temperaturen vorgesehen, wie z.B.: Kopfstücke, Hauptdampfrohrleitungen und Turbinengehäuse, Vergasungsanlagen usw.							
EIGENSCHAFTEN	CEWELD® ER 90S-B9 (P91) Tig ist speziell für den Einsatz in hochfesten Konstruktionen bei erhöhten Temperaturen vorgesehen. Die optimierte chem. Zusammensetzung garantiert, dass die für die Kriechfestigkeit verantwortlichen geringfügigen Legierungszusätze über dem Minimum liegen. Ni+Mn < 1,0% und Bruscato-Faktor < 10ppm werden angestrebt.							
KLASSIFIKATION	AWS	A 5.28: ER 90S-B91						
	EN ISO	21952-A: W CrMo91						
	W.Nr.	1.4903						
	F-nr	6						
	FM	4						
GEEIGNET FÜR	P91: 9%Cr-1% Mo ISO 15608: ~5,4 C ≤ 0,35 %, 7,0 % ≤ Cr < 10,0 % und 0,7 < Mo ≤ 1,2 % 1.7386, 1.7688, 1.7389, 1.4903, 1.4955 X12CrMo 9 1, GX12CrMo 10 1, X11CrMo9-1, X7CrMo9-1, X10CrMoVNB9-1, GX12CrMoVNB9-1 ASTM: Grade 91, T91, P91, F91, FP91, A182/A336 grade F91, A213 grade T91, A217 grade C12A, A234 grade WP91, A387 grade 91, A335 grade P91 STPA28, STBA28							
ZULASSUNGEN	CE							
SCHWEISSPOSITIONEN	<div></div>							
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES FÜLLMETALLS (%)	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	V	Other
	0.1	0.32	0.52	9.15	0.65	0.95	0.22	0.04
MECHANISCHE GÜTEWERTE	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	
	730°C- 760°C 3h	520	750	19	RT		HRc	
RÜCKTROCKNUNG	Nicht erforderlich							
GAS ACC. EN ISO 14175	I1							