



CEWELD ER 90 S-G (P92)

certilas® THE FILLER METAL SPECIALIST

TYPE	Mittellegierter verkupferter Massivdraht für hochfeste, kriechfähige 9%ige Chromiumlegierung. (G Z CrMoWVNb 9 0,5 1,5 / ER90S-B92)																				
ANWENDUNGEN	CEWELD® ER 90 S-G (P92) ist ein hochwarmfester, kriechfester, modifizierter martensitischer Draht des Typs G Z CrMoWVNb 9 0,5 1,5 / ER90S-B92. Die Legierung T92/P92 wird häufig in der Energieerzeugungsindustrie für mit fossilen Brennstoffen betriebene ultrasuperkritische Kraftwerkskessel und -turbinen verwendet; die Legierung findet auch in der Chemie-, Öl- und Gasindustrie Anwendung.																				
EIGENSCHAFTEN	CEWELD® ER 90 S-G (P92) wird üblicherweise bei Betriebstemperaturen von bis zu 620°C eingesetzt. V-, Nb- und N-Zusätze verleihen dieser „kriechfestigkeitsverbesserten ferritischen“ (CSEF) Legierung eine verbesserte Hochtemperaturkriechbeständigkeit im Vergleich zu standardmäßigen kriechfesten CrMo-Legierungen. Aufgrund des kontrollierten Mn+Ni Gehaltes liegt die A1 Temperatur sicher über 780°C																				
KLASSIFIKATION	AWS A 5.28: ER 90S-G EN ISO 21952-A: G ZCrMoWVNb9 0,5 1,5 F-nr 6 FM 4																				
GEEIGNET FÜR	P92, 9%Cr1.7%W0.5%Mo, 1.4901 X10CrWMoVNb 9 2 ASTM A213 Gr. T 92; A355 Gr. P92; A187 F92, A369 FP92; A1017 Gr 92 KA-STBA29; KA-STPA29 NF 616																				
ZULASSUNGEN	CE																				
SCHWEISSPOSITIONEN																					
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES FÜLLMETALLS (%)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th><th>Si</th><th>Mn</th><th>P</th><th>S</th><th>Cr</th><th>Ni</th><th>Mo</th><th>V</th><th>W</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.1</td><td>0.4</td><td>0.45</td><td>0.008</td><td>0.008</td><td>8.8</td><td>0.5</td><td>0.4</td><td>0.2</td><td>1.6</td></tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	V	W	0.1	0.4	0.45	0.008	0.008	8.8	0.5	0.4	0.2	1.6
C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	V	W												
0.1	0.4	0.45	0.008	0.008	8.8	0.5	0.4	0.2	1.6												
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th><th rowspan="2">R_{P0,2} (MPa)</th><th rowspan="2">R_m (MPa)</th><th rowspan="2">A₅ (%)</th><th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th><th rowspan="2">Hardness</th></tr> <tr> <th>RT</th><th>110</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>730°C- 760°C 2h</td><td>690</td><td>800</td><td>19</td><td></td><td></td><td>HRc</td></tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	RT	110	730°C- 760°C 2h	690	800	19			HRc				
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)					R _m (MPa)	A ₅ (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness										
		RT	110																		
730°C- 760°C 2h	690	800	19			HRc															
RÜCKTROCKNUNG	Not required																				
TYPICAL QUALITY VALUES AT 600°C	TS = 455 MPa YS = 390 MPa E = 19 %																				
GAS ACC. EN ISO 14175	M21																				



CEWELD ER 90 S-G (P92)

certilas® THE FILLER METAL SPECIALIST

ER 90 S-G (P92) 1,2MM

Packaging

BS-300

KG/unit

15

EanCode

8720663416872