
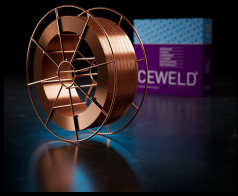




CEWELD ER 90 S-G (P92)

TYPE	Mittellegierter verkupfelter Massivdraht für hochfeste, kriechfähige 9%ige Cromiumlegierung. (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 A C1 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 (%)	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	Heat Treatment		R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V			Hardness	
	730°C- 760°C 2h		690	800	19	RT			HRc	
						110				
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)

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

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663416872