



CEWELD E 9015-B9

TYPE	Basisch umhüllte Stabelektrode für modifizierte 9Cr1Mo-Stähle . (Typ P91/T91)										
ANWENDUNGEN	CEWELD® E 9015-B9 ist eine basische Stabelektrode für modifizierte 9Cr1Mo-Stähle. Das Schweißgut vom Typ 9Cr-1Mo-VNb zeichnet sich durch ein martensitisches Gefüge aus und ist für Anwendungen im angelassenen Zustand geeignet. Das Anwendungsspektrum umfasst das Verbindungsschweißen von artgleichen warmfesten Stählen und Stahlgussorten im Turbinen- und Kraftwerksbau sowie in der chemischen Industrie..										
EIGENSCHAFTEN	Das Schweißgut CEWELD® E 9015-B9 weist einen sehr geringen Wasserstoffgehalt auf und ist für Einsatztemperaturen bis max. 650° C im Langzeitbereich geeignet. Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur 250 - 350° C, danach Anlassen 750° C / >2h. Es kann in allen Positionen außer Fallnaht geschweißt werden.										
KLASSIFIKATION	AWS	A 5.5: E9015-B91									
	EN ISO	3580-A: E CrMo91 B42 H5									
	F-nr	4									
	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, GX12CrMoVNbN9-1 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	 PA  PB  PC  PF  PD  PE										
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	V	Nb	N
	0.1	0.3	0.8	0.008	0.008	9	0.65	0.99	0.2	0.05	0.05
MECHANISCHE GÜTEWERTE	Heat Treatment		R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V				Hardness	
	760°C±15°C 2h		560	750	18	RT				HRc	
						60					
RÜCKTROCKNUNG	300°C / 2 hr										
GAS ACC. EN ISO 14175											