

## ER 90S-B9 (P91)

KATEGÓRIA GMAW-GTAW Pevné Dróty

TYP Stredne legovaná, vysoko pevná 9% zliatina chrómu.

APLIKÁCIE Určené na zváranie ekvivalentných ocelí typu 91~9% Cr modifikovaných malými prídavkami nióbu, vanádu a dusíka, aby sa zlepšili dlhodobé vlastnosti tečenia. Táto zliatina je špeciálne navrhnutá na prevádzku konštrukcií s vysokým stupňom integrity pri zvýšených teplotách, ako sú kolektory, hlavné parné potrubia a puzdrá turbín, splyňovacie zariadenia atď.

VLASTNOSTI Plniaci kov je špeciálne navrhnutý tak, aby zaisťoval vysokú štruktúrnu integritu pri zvýšených teplotách, takže menšie prísady do zliatin zodpovedné za jeho pevnosť v tečení sú udržiavané nad minimom, ktoré sa považuje za potrebné na zabezpečenie uspokojivého výkonu.

KLASIFIKÁCIA  
 AWS A-5.28: ER90S-B9  
 EN ISO 21952-A: G CrMo 9 1  
 DIN: W.Nr. 1.4903  
 DIN 8575: SG CrMoVNb91

VHODNÉ PRE A 213 T91 (bezšvové rúry), A 335 P91 (bezšvové rúry), A 387 Gr91 (dosky), A 182 / A336 F91 (výkvyky), X10CrMoVNb 91, 1503 Gr91, AFNOR NF A-49213/A-49219 Tr TU Z 10, CDVNB 09-01

SCHVÁLENIA CE schválene



ZVÁRACIE POZÍCIE:

ANALÝZA ZVAROVÉHO KOVU% (TYPICKÁ)

C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	V	Al	Cu	Iné
0.1	0.80	0.32	0.008	0.008	9.0	0.6	1.0	0.2	0.02	0.10	< 0.50

### MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné Spracovanie	R <sub>p0,2</sub> (N/mm <sup>2</sup> )	R <sub>m</sub> (N/mm <sup>2</sup> )	A <sub>5</sub> (%)	A <sub>4</sub> (%)	Nárazová Energia (J) ISO-V		Tvrdosť HV
					20°C	-20°C	
Min	415	620	16	17			265
SR	700	800	22	19	220		

Min. : minimálne hodnoty, SR: uvoľnenie napätia PWHT 750°C-760°C / 2-3H

### PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE		
D (mm)	Napätie (V)	Prúd (A)	Typ cievky	kg / cievka	kg / paleta
0.8	15-24	60-210	S/D 300	15	1080
1.0	18-28	80-280	S/D 300	15	1080
1.2	20-33	120-350	S/D 300	15	1080

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA Nevyžaduje sa

PLYN PODĽA EN ISO: 14175 M13