

KATEGÓRIA

SAW Zváranie pod tavivom

TYP

Stredne legovaná, vysoko pevná 9% chrómová zliatina odolná voči tečeniu.

APLIKÁCIE

Určený na zváranie ocelí ekvivalentného typu s obsahom Cr 91~9%, modifikované malými prísadami nióbu, vanádu a dusíka, aby poskytovali vylepšené vlastnosti pri dlhodobom tečení. Táto zliatina je špeciálne navrhnutá na prevádzku konštrukcií s vysokou pevnosťou pri zvýšených teplotách, ako sú kolektory, hlavné parné potrubia a puzdrá turbín, splyňovacie zariadenia atď.

VLASTNOSTI

Zvárací oblúkový plniaci kov špeciálne navrhnutý tak, aby poskytoval vysokú konštrukčnú pevnosť pri zvýšených teplotách, preto sa drobné zliatinové prísady zodpovedné za jeho pevnosť v tečení udržiavajú na úrovni presahujúcej minimum, ktoré sa považuje za potrebné na zabezpečenie uspokojivého výkonu. SA 90S-B9 sa najlepšie používa s vysoko základným aglomerovaným tavivom FL 880, aby sa dosiahli optimálne vlastnosti tečenia.

KLASIFIKÁCIA

AWS	A 5.23: EB91
EN ISO	24598-A: S CrMo91
F-nr	6
FM	4
W.Nr.	1.4903

VHODNÉ PRE

A 213 T91 (bezšvové rúry), A 335 P91 (bezšvové rúry), A 387 Gr91 (dosky), A 182 / A336 F91 (výkovky), X10CrMoNb 91, 1503 Gr91, AFNOR NF A-49213/A-49219 Gr TU Z 10, CDVNB 09-01

SCHVÁLENIA

CE

ZVÁRACIE POZÍCIE:



TYPICKÁ CHEMICKÁ ANALÝZA PLNIACEHO KOVU (%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	V	N	Nb
0.1	0.25	0.5	0.01	0.01	8.7	0.6	1	0.2	0.6	0.04

VŠETKY ZVAROVÉ MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné Spracovanie	R PO,2 MPa	Rm MPa	A5 (%)	Nárazová Energia (J) ISO-V RT
730°C- 760°C /3h	560	680	19	100

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA	PARAMETRE ZVÁRANIA	PARAMETRE ZVÁRANIA	BALENIE	BALENIE	BALENIE
D (MM)	NAPÄTIE (V)	PRÚD (A)	TYP CIEVKY	KG / CIEVKA	KG / PALETA
2.0	26-29	280-375	K-415 / BUBON	25 / 300	950 / 600
2.4	27-30	320-420	K-415 / BUBON	25 / 300	950 / 600
3.2	27-30	400-520	K-415 / BUBON	25 / 300	950 / 600

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA Nevyžaduje sa

PLYN PODĽA EN 14175