



CEWELD ER 90S-B9 (P91)

TYPE Mittellegierter verkupferter Schweißdraht zum Schweißen von kriech- und druckwasserstoffbeständiger Stählen. 9%Cr-legierte Stähle (CrMo91i, B91)

ANWENDUNGEN CEWELD® ER 90S-B9 (P91) wurde für das Schweißen von gleichwertigen Stählen des Typs 91~ 9% Cr entwickelt, die mit geringen Zusätzen von Niob, Vanadium und Stickstoff modifiziert wurden, um verbesserte Langzeit-Kriech Eigenschaften zu bieten. Diese Legierung ist speziell für den Einsatz in hochfesten Strukturen bei erhöhten Temperaturen vorgesehen, wie z.B.: Kopfstücke, Hauptdampfrohrleitungen und Turbinengehäuse, Vergasungsanlagen usw..

EIGENSCHAFTEN CEWELD® ER 90S-B9 (P91) ist speziell für den Einsatz in hochfesten Konstruktionen bei erhöhten Temperaturen vorgesehen. Die optimierte chem. Zusammensetzung garantiert, dass die für die Kriechfestigkeit verantwortlichen geringfügigen Legierungszusätze über dem Minimum liegen.

KLASSIFIKATION

AWS	A 5.28: ER 90S-B91
EN ISO	21952-A: G CrMo91
W.Nr.	1.4903
F-nr	6
FM	4

GEEIGNET FÜR **P91, 9%Cr1%Mo modified**
1.4903, 1.4955
X10CrMoVNb9-1, GX12CrMoVNbN9-1
A 213 T91, A335 P91, A387 Gr91, A 182/A336 F91, 1503 Gr91,
AFNOR NF A-49213/A-49219 Gr TU Z 10, CDVNb 09-01

ZULASSUNGEN CE

SCHWEISSPOSITIONEN

TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF THE FILLER METAL (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	V	Nb
0.07	0.4	0.5	9	0.45	0.95	0.2	0.05

MECHANISCHE GÜTEWERTE

Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness
				RT		
730°C- 760°C 2h	560	780	23	60		HRc

RÜCKTROCKNUNG Nicht erforderlich

GAS ACC. EN ISO 14175 M21



CEWELD ER 90S-B9 (P91)

ER 90S-B9 (P91) 0,8MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663416926

ER 90S-B9 (P91) 1,0MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663416940

ER 90S-B9 (P91) 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663416988