



CEWELD E 9015-B9

TYPE Electrode basique, Cr et Mo-alliée pour les aciers résistants à la chaleur T/P91 et T/P92

APPLICATIONS Collecteurs, tuyauteries principales de vapeur et carters de turbines, dans les centrales électriques à combustible fossile. Raffineries de pétrole et usines de liquéfaction et de gazéification du charbon. Température de préchauffage et d'interposition 200°C - 300°C.

PROPRIÉTÉS 9015-B9 est conçu pour souder des aciers CrMo équivalents de type T91 et T92 modifiés par de petites additions de vanadium et de tungstène pour améliorer les propriétés de fluage à long terme. Ces produits consommables sont spécifiquement destinés à un service structurel de haute intégrité à des températures élevées, de sorte que les ajouts mineurs d'alliages responsables de la résistance au fluage sont maintenus au-dessus du minimum considéré comme nécessaire pour assurer une performance satisfaisante. Dans ce cas, les soudures seront plus faibles dans la région HAZ ramollie (intercritique) du matériau de base, comme l'indique la défaillance dite "de type IV" dans les essais de fluage des soudures transversales.

CLASSIFICATION

AWS	A 5.5: E9015-B91
EN ISO	3580-A: E CrMo91 B42 H5
F-nr	4
FM	4

CONVIENT POUR **9%Cr, 1%Mo, VNb**
 1.7389, 1.7386, 1.4922, 1.4935, 1.4904, 1.4903, 1.4955,
 X11CrMo9-1, X12CrMo9.1, X20CrMoV10-1, X10CrMoVNb9-1, GX12CrMoVNbN9-1
 ASTM Grade 91, T91, P91, F91, FP91, WP91, C12A
 STPA28, STBA28

AGRÉMENTS CE

POSITIONS DE SOUDAGE



TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)

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

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness
				RT		
760°C±15°C 2h	560	750	18	60		HRc

ETUVAGE 300°C / 2 hr

GAS ACC. EN ISO 14175