



CEWELD ER 90 S-G (P92) Tig

certilas® THE FILLER METAL SPECIALIST

TYPE	Mittellegierter verkupferter WIG Stab für hochfeste, kriechfähige 9%ige Cromiumlegierung. (W Z CrMoWVNb 9 0,5 1,5 / ER90S-B92)																				
ANWENDUNGEN	CEWELD® ER 90 S-G (P92) Tig ist ein hochwarmfester, kriechfester, modifizierter martensitischer Draht des Typs W Z CrMoWVNb 9 0,5 1,5 / ER90S-B92. Die Legierung T92/P92 wird häufig in der Energieerzeugungsindustrie für mit fossilen Brennstoffen betriebene ultrasuperkritische Kraftwerkskessel und -turbinen verwendet; die Legierung findet auch in der Chemie-, Öl- und Gasindustrie Anwendung.																				
EIGENSCHAFTEN	CEWELD® ER 90 S-G (P92) Tig wird üblicherweise bei Betriebstemperaturen von bis zu 620°C eingesetzt. V-, Nb- und N-Zusätze verleihen dieser „kriechfestigkeitsverbesserten ferritischen“ (CSEF) Legierung eine verbesserte Hochtemperaturkriechbeständigkeit im Vergleich zu standardmäßigen kriechfesten CrMo-Legierungen. Aufgrund des kontrollierten Mn+Ni Gehaltes liegt die A1 Temperatur sicher über 780°C																				
KLASSIFIKATION	AWS A 5.28: ER 90S-G EN ISO 21952-A: W ZCrMoWVNb 9 0,5 1,5 F-nr 6 FM 4																				
GEEIGNET FÜR	P92: 9%Cr1.7%W0.5%Mo, 1.4901 X10CrWMoVNb 9 2 ASTM A213 Gr. T 92; A355 Gr. P92; A187 F92, A369 FP92; A1017 Gr 92 KA-STBA29; KA-STPA29 NF 616																				
ZULASSUNGEN	CE																				
SCHWEISSPOSITIONEN																					
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES FÜLLMETALLS (%)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th><th>Si</th><th>Mn</th><th>P</th><th>S</th><th>Cr</th><th>Ni</th><th>Mo</th><th>W</th><th>Nb</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.1</td><td>0.35</td><td>0.5</td><td>0.008</td><td>0.008</td><td>9.1</td><td>0.5</td><td>0.8</td><td>1.6</td><td>0.05</td></tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	W	Nb	0.1	0.35	0.5	0.008	0.008	9.1	0.5	0.8	1.6	0.05
C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	W	Nb												
0.1	0.35	0.5	0.008	0.008	9.1	0.5	0.8	1.6	0.05												
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Heat Treatment</th><th>R_{P0,2} (MPa)</th><th>Rm (MPa)</th><th>A5 (%)</th><th>Hardness</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>730°C- 760°C 3h</td><td>550</td><td>630</td><td>17</td><td>HRc</td></tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Hardness	730°C- 760°C 3h	550	630	17	HRc										
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Hardness																	
730°C- 760°C 3h	550	630	17	HRc																	
RÜCKTROCKNUNG	Nicht erforderlich																				
GAS ACC. EN ISO 14175	I1																				