



CEWELD E 9015-B9 (P92)

certilas® THE FILLER METAL SPECIALIST

TYPE	Basisch umhüllte Stabelektrode für NVWNb modifizierte 9Cr1Mo-Stähle. (Typ T92, P92)																					
ANWENDUNGEN	CEWELD® E 9015-B9 (P92) ist eine basische Stabelektrode für modifizierte 9Cr1Mo-Stähle. Das Schweißgut vom Typ 9Cr-1Mo-NVWNb zeichnet sich durch ein martensitisches Gefüge aus und ist für Anwendungen im angelassenen Zustand geeignet. Das Anwendungsspektrum umfasst das Verbindungsschweißen von artgleichen warmfesten Stählen und Stahlgusssorten im Turbinen- und Kraftwerksbau sowie in der chemischen Industrie.																					
EIGENSCHAFTEN	CEWELD® E 9015-B9 (P92) ist für das Schweißen von artgleichen CrMo-Stählen des Typs T/P92 bestimmt, die mit 1,6 % Wolfram modifiziert sind, um die Kriecheigenschaften des Grundwerkstoffes zu erreichen. Die Elektrode ist für den Einsatz in Konstruktionen mit hoher Warmfestigkeit vorgesehen.																					
KLASSIFIKATION	AWS A 5.5: E 9015-B92 EN ISO 3580-A: E Z CrMoWVNb9 0,5 2 B 4 2 H5 W.Nr. 1.4901 F-nr 4 FM 4																					
GEEIGNET FÜR	9%Cr, 1.7%, W0.5%, Mo, P92, 1.4901, 1.4922 X10CrWMoVNb 9 2, X20CrMoV12-1, ASTM: A182 grade F92, A213 grade T92, A335 grade P92, A387 grade 92, A335 grade T92 NF 616																					
ZULASSUNGEN	CE																					
SCHWEISSPOSITIONEN																						
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)	<table><tr><td>C</td><td>Si</td><td>Mn</td><td>Cr</td><td>Ni</td><td>Mo</td><td>V</td><td>Nb</td><td>N</td><td>W</td></tr><tr><td>0.1</td><td>0.2</td><td>0.6</td><td>8.5</td><td>0.5</td><td>0.5</td><td>0.2</td><td>0.05</td><td>0.04</td><td>1.7</td></tr></table>	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	V	Nb	N	W	0.1	0.2	0.6	8.5	0.5	0.5	0.2	0.05	0.04	1.7	
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	V	Nb	N	W													
0.1	0.2	0.6	8.5	0.5	0.5	0.2	0.05	0.04	1.7													
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table><thead><tr><th>Heat Treatment</th><th>R_{P0,2} (MPa)</th><th>R_m (MPa)</th><th>A5 (%)</th><th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th><th>Hardness</th></tr><tr><th></th><th></th><th></th><th></th><th colspan="2">RT</th><th></th></tr></thead><tbody><tr><td>760°C±15°C 2h</td><td>600</td><td>750</td><td>18</td><td colspan="2">50</td><td>HRc</td></tr></tbody></table>	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness					RT			760°C±15°C 2h	600	750	18	50		HRc
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness																
				RT																		
760°C±15°C 2h	600	750	18	50		HRc																
RÜCKTROCKNUNG	400°C / 1 hr																					

GAS ACC. EN ISO 14175