









CEWELD E 9015-B9 (P92)

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 Stahlgussorten 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	<div>PAPBPCPDPEPF</div>									
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)	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	Heat Treatment		R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V			Hardness	
	760°C±15°C 2h		600	750	18	RT			HRc	
RÜCKTROCKNUNG	400°C / 1 hr									
GAS ACC. EN ISO 14175										