

CEWELD E 9018-B9

TYPE	Basic, Cr and Mo-alloyed electrode for heat resistant steels T/P91 and T/P92																													
ANWENDUNGEN	CEWELD E 9018-B9 ist für das Schweißen von äquivalenten CrMo-Stählen des Typs T/P91 bestimmt, die mit geringen Zusätzen von Niob und Vanadium modifiziert wurden, um verbesserte Zeitstandeigenschaften zu erzielen. Diese Schweißzusätze sind speziell für den Einsatz in hochfesten Strukturen bei erhöhten Temperaturen vorgesehen, so dass die geringen Legierungszusätze, die für die Zeitstandfestigkeit verantwortlich sind, über dem Minimum gehalten werden, das für eine zufriedenstellende Leistung erforderlich ist. Geeignet für: Sammler, Hauptdampfleitungen und Turbinengehäuse in mit fossilen Brennstoffen betriebenen Kraftwerken. Ölraffinerien, Kohleverflüssigungs- und -vergasungsanlagen. Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur 200°C - 300°C.																													
EIGENSCHAFTEN	CEWELD E 9018-B9 ist mit geringen Zusätzen von Niob und Vanadium modifiziert, um verbesserte Zeitstandeigenschaften zu erzielen. Sie ist speziell für den Einsatz in hochfesten Strukturen bei erhöhten Temperaturen vorgesehen, so dass die geringen Legierungszusätze, die für die Zeitstandfestigkeit verantwortlich sind, die Festigkeitswerte erfüllen können. In diesem Fall sind die Schweißnähte im Bereich der erweichten (interkritischen) WEZ des Grundwerkstoffs am schwächsten.																													
KLASSIFIKATION	AWS A 5.5: E 9018-B91 EN ISO 3580-A: E CrMo91 B42 H5 F-nr 4 FM 4																													
GEEIGNET FÜR	9%Cr, 1%Mo, VNb 1.4903, 1.4904, 1.4922, 1.4955, 1.7386, 1.7389, X11CrMo9-1, X12CrMo9.1, X20CrMoV10-1, X10CrMoVNb9-1, GX12CrMoVNbN9-1 ASTM Grade 91, T91, P91, F91, FP91, WP91, C12A STPA28, STBA28																													
ZULASSUNGEN	CE																													
SCHWEISSPOSITIONEN	 PA  PB  PC  PD  PE  PF																													
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)	C 0.09	Si 0.3	Mn 0.9	P 0.01	S 0.01	Cr 9	Ni 0.6	Mo 0.9	V 0.2	Nb 0.06	N 0.04																			
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th> <th rowspan="2">$R_{P0.2}$ (MPa)</th> <th rowspan="2">Rm (MPa)</th> <th rowspan="2">A5 (%)</th> <th colspan="3">Impact Energy (J) ISO-V</th> <th rowspan="2">Hardness</th> </tr> <tr> <th colspan="3">RT</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>760°C±15°C 1h</td> <td>550</td> <td>700</td> <td>21</td> <td colspan="3">55</td> <td>HRc</td> </tr> </tbody> </table>											Heat Treatment	$R_{P0.2}$ (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V			Hardness	RT			760°C±15°C 1h	550	700	21	55			HRc
Heat Treatment	$R_{P0.2}$ (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V			Hardness																							
				RT																										
760°C±15°C 1h	550	700	21	55			HRc																							
RÜCKTROCKNUNG	400°C / 1 hr																													
GAS ACC. EN ISO 14175																														

CEWELD E 9018-B9

E 9018-B9 2,5 X 300MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,5	8720663400505

E 9018-B9 3,2 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,6	8720663400536

E 9018-B9 4,0 X 450MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	3,3	8720663400567