



CEWELD ER 90S-B9 (P91)

TYPE	Alliage moyen, haute résistance, 9 % de chrome.																	
APPLICATIONS	Conçu pour le soudage d'aciers de type 91~ 9 % Cr modifiés par de faibles ajouts de niobium, de vanadium et d'azote afin d'offrir de meilleures propriétés de fluage à long terme. Cet alliage est spécialement destiné aux applications structurelles à haute intégrité à température élevée telles que : collecteurs, tuyauteries de vapeur principales et carters de turbine, usines de gazéification, etc.																	
PROPRIÉTÉS	Métal d'apport spécialement conçu pour les applications structurelles à haute intégrité à température élevée, de sorte que les ajouts mineurs d'alliages responsables de sa résistance au fluage soient maintenus au-dessus du minimum considéré comme nécessaire pour garantir des performances satisfaisantes.																	
CLASSIFICATION	AWS EN ISO W.Nr. F-nr FM	A 5.28: ER 90S-B91 21952-A: G CrMo91 1.4903 6 4																
CONVIENT POUR	P91: 9%Cr-1% Mo ISO 15608: ~5,4 C ≤ 0,35 %, 7,0 % ≤ Cr < 10,0 % und 0,7 < Mo ≤ 1,2 % 1.4903, 1.4904, 1.4922, 1.4955, 1.7386, 1.7389, X12CrMo 9 1, GX12CrMo 10 1, X11CrMo9-1, X7CrMo9-1, X10CrMoVNb9-1, ASTM: Grade 91, T91, P91, F91, FP91, A182/A336 grade F91, A213 grade T91, A217 grade C12A, A234 grade WP91, A387 grade 91, A335 grade P91 STPA28, STBA28																	
AGRÉMENTS	CE																	
POSITIONS DE SOUDAGE																		
ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL D'APPORT (%)	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>Mo</th> <th>V</th> <th>Nb</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.07</td> <td>0.4</td> <td>0.5</td> <td>9</td> <td>0.45</td> <td>0.95</td> <td>0.2</td> <td>0.05</td> </tr> </tbody> </table>		C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	V	Nb	0.07	0.4	0.5	9	0.45	0.95	0.2	0.05
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	V	Nb											
0.07	0.4	0.5	9	0.45	0.95	0.2	0.05											
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th> <th rowspan="2">R_{P0,2} (MPa)</th> <th rowspan="2">R_m (MPa)</th> <th rowspan="2">A₅ (%)</th> <th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th> <th rowspan="2">Hardness</th> </tr> <tr> <th colspan="2">RT</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>730°C- 760°C 2h</td> <td>560</td> <td>780</td> <td>23</td> <td colspan="2">60</td> <td>HRc</td> </tr> </tbody> </table>		Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	RT		730°C- 760°C 2h	560	780	23	60		HRc
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)					A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness								
			RT															
730°C- 760°C 2h	560	780	23	60		HRc												
ETUVAGE	Non requis																	
GAS ACC. EN ISO 14175	M21																	



CEWELD ER 90S-B9 (P91)

ER 90S-B9 (P91) 0,8MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663416926

ER 90S-B9 (P91) 1,0MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663416940

ER 90S-B9 (P91) 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663416988