



CEWELD E 9015-B9 (P92)

certilas® THE FILLER METAL SPECIALIST

TYPE	Electrode basique 9018-B9, Cr et Mo-alliée pour aciers résistant à la chaleur T/P92															
APPLICATIONS	collecteurs, tuyauteries principales de vapeur et carters de turbines, dans les centrales électriques à combustible fossile. Raffineries de pétrole et usines de liquéfaction et de gazéification du charbon. Température de préchauffage et de passage 200°C - 300°C.															
PROPRIÉTÉS	9018-B9 (P92) est conçu pour souder des aciers CrMo de type T/P92 équivalents, modifiés avec 1,6 % de tungstène pour correspondre aux propriétés de fluage du métal de base. Ces consommables sont spécifiquement destinés à un service structurel de haute intégrité à température élevée, de sorte que les ajouts mineurs d'alliage responsables de la résistance au fluage sont maintenus au-dessus du minimum considéré comme nécessaire pour assurer une performance satisfaisante. Dans ce cas, les soudures seront plus fiables dans la région HAZ ramollie (intercritique) du matériau de base, comme l'indique la rupture dite "de type IV" dans les essais de fluage des soudures transversales.															
CLASSIFICATION	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															
CONVIENT POUR	9%Cr, 1.7%W, 0.5%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															
AGRÉMENTS	CE															
POSITIONS DE SOUDAGE																
ANALYSE CHIMIQUE TIPIQUE DU MÉTAL DE SOUDURE (%)	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						
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V			Hardness								
	760°C±15°C 2h	600	750	18	RT			HRc								
ETUVAGE	400°C / 1 hr															
GAS ACC. EN ISO 14175																