

Normları

TS EN ISO 3580-A	: E CrMo91 B 4 2 H5
EN ISO 3580-A	: E CrMo91 B 4 2 H5
AWS A5.5	: E 9018-B91 H4

Kaynak Metalinin Bileşimi % (Tipik)

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	V	Nb	N
0.09	0.2	0.5	9.0	1.0	0.6	0.2	0.04	+

Mekanik Değerler

Akma Dayanımı (N/mm ²)	Çekme Dayanımı (N/mm ²)	Çentik Darbe Dayanımı (ISO-V/+20°C)	Uzama (L ₀ =5d ₀) (%)	Isıl İşlem
min. 530	min. 620	min. 47 J	17	745-775°C / 2 sa. 300°C (hava)

Kaynak Edilebilen Çelikler

- X10CrMoVnNb 9-1, A213 Gr. T91, A 335 Gr. P91 (T91), A 139Gr.T91, % 9-12 Cr içeren martenzitik paslanmaz çelikler.

Kullanıldığı Yerler ve Özellikleri

- Yüksek alaşımlı, düşük hidrojen içeren bazik örtülü bir elektrottur. Isıya ve sürünmeye karşı dayanım gösterir
- Buhar üreten işletmelerde, buhar borularında ve Cr-Mo alaşımlı benzer çeliklerin kaynağında kullanılması önerilir
- Kaynak metali 620°C'ye kadar yüksek sıcaklıklara dayanımlıdır
- Uzun süre gerilime maruz kaldığında bile yüksek sürünme dayanımı ve tokluk gösterir
- Elektrotlar 300-350°C'de 2 saat kurutulduktan sonra kullanılmalıdır

Kaynak Pozisyonları

Akım Türü

D.C.(+) / Kök paso için D.C.(-)

Ambalaj Bilgileri ve Parametreler

Ürün Kodu	Çap x Boy (mm)	Akım Şiddeti (A)	Adet		Ağırlık g / 100 adet
			Paket	Koli	
3010100871	2.50 x 350	80 - 110	100	600	2300
3010100874	3.20 x 350	110 - 140	100	400	3580
3010100877	4.00 x 350	140 - 190	100	400	5180

Onaylar: CE, SEPRO