

Normları

TS EN ISO 21952-A : W CrMo 91
EN ISO 21952-A : W CrMo 91
AWS A5.28/(A5.9) : ER90S-B9

Kaynak Telinin Kimyasal Bileşimi % (Tipik)

C	Si	Mn	Mo	Cr	V	Ni	Nb	N
0.09	0.25	0.6	0.95	9.0	0.2	0.65	0.06	0.05

Mekanik Değerler

Akma Dayanımı (N/mm ²)	Çekme Dayanımı (N/mm ²)	Çentik Dayanımı (ISO-V/+20°C)	Uzama (L ₀ =5d ₀) (%)	Isıl İşlem
650	740	min. 60 J	min. 18	745-775°C/2h/300°C hava

Kaynak Edilebilen Çelikler

- X10CrMoVNb 9-1, A213 Gr. T91, A 335 Gr. P91 (T31), A 139 Gr. T91, % 9-12 Cr içeren martenzitik paslanmaz çelikler.

Kullanıldığı Yerler ve Özellikleri

- Özellikle ASTM standardındaki P91 ve T91 çeliklerinin kaynağı için geliştirilmiş, kimya endüstrisinde, türbin ve kazan imalatındaki % 9-12 Cr'lu sıcağa dayanıklı martenzitik çelik malzemelerin kaynağında kullanılan TIG kaynak çubuğudur. ısıya ve sürünmeye karşı dayanımı gösterir
- Buhar üreten işletmelerde, buhar borularında ve CrMo alaşımı benzer çeliklerin kaynağında kullanılması önerilir
- Kaynak metali 620°C'ye kadar yüksek sıcaklıklarda dayanımlıdır
- Uzun süre gerilime maruz kaldığında bile yüksek sürünme dayanımı ve tokluk gösterir
- Ön ısıtma ve pasolar arası sıcaklık değerleri 200°C - 300°C'dir.
- Korumucu gaz TIG: Saf Argon

Kaynak Pozisyonları

Akım Türü

TIG D.C.(-)

Ambalaj Bilgileri

Ürün Kodu	Çap x Boy (mm)	Ağırlık (Kg)	Paketleme Tipi
6011100368	2.0 x 1000	5	Karton Kutu
6011100369	2.4 x 1000	5	

Onaylar: CE, SEPRO