



# CEWELD ER 90S-B9 (P91)

**TYPE** Mittellegierter verkupferter Schweißdraht zum Schweißen von kriech- und druckwasserstoffbeständiger Stählen. 9%Cr-legierte Stähle (CrMo91i, B91)

**ANWENDUNGEN** CEWELD® ER 90S-B9 (P91) wurde für das Schweißen von gleichwertigen Stählen des Typs 91~ 9% Cr entwickelt, die mit geringen Zusätzen von Niob, Vanadium und Stickstoff modifiziert wurden, um verbesserte Langzeit-Kriech Eigenschaften zu bieten. Diese Legierung ist speziell für den Einsatz in hochfesten Strukturen bei erhöhten Temperaturen vorgesehen, wie z.B.: Kopfstücke, Hauptdampfrohrleitungen und Turbinengehäuse, Vergasungsanlagen usw..

**EIGENSCHAFTEN** CEWELD® ER 90S-B9 (P91) ist speziell für den Einsatz in hochfesten Konstruktionen bei erhöhten Temperaturen vorgesehen. Die optimierte chem. Zusammensetzung garantiert, dass die für die Kriechfestigkeit verantwortlichen geringfügigen Legierungszusätze über dem Minimum liegen.

**KLASSIFIKATION**

AWS	A 5.28: ER 90S-B91
EN ISO	21952-A: G CrMo91
W.Nr.	1.4903
F-nr	6
FM	4

**GEEIGNET FÜR** **P91, 9%Cr1%Mo modified**  
1.4903, 1.4955  
X10CrMoVNb9-1, GX12CrMoVNbN9-1  
A 213 T91, A335 P91, A387 Gr91, A 182/A336 F91, 1503 Gr91,  
AFNOR NF A-49213/A-49219 Gr TU Z 10, CDVNb 09-01

**ZULASSUNGEN** CE

**SCHWEISSPOSITIONEN**

**TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF THE FILLER METAL (%)**

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	V	Nb
0.07	0.4	0.5	9	0.45	0.95	0.2	0.05

**MECHANISCHE GÜTEWERTE**

Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness
				RT		
730°C- 760°C 2h	560	780	23	60		HRc

**RÜCKTROCKNUNG** Nicht erforderlich

**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