



CEWELD E 9015-B9 (P92)

TYPE	Basisch umhüllte Stabelektrode für NVWNb modifizierte 9Cr1Mo-Stähle. (Typ T92, P92)									
ANWENDUNGEN	CEWELD® E 9015-B9 (P92) ist eine basische Stabelektrode für modifizierte 9Cr1Mo-Stähle. Das Schweißgut vom Typ 9Cr-1Mo-NVWNb zeichnet sich durch ein martensitisches Gefüge aus und ist für Anwendungen im angelassenen Zustand geeignet. Das Anwendungsspektrum umfasst das Verbindungsschweißen von artgleichen warmfesten Stählen und Stahlgussorten im Turbinen- und Kraftwerksbau sowie in der chemischen Industrie.									
EIGENSCHAFTEN	CEWELD® E 9015-B9 (P92) ist für das Schweißen von artgleichen CrMo-Stählen des Typs T/P92 bestimmt, die mit 1,6 % Wolfram modifiziert sind, um die Kriecheigenschaften des Grundwerkstoffes zu erreichen. Die Elektrode ist für den Einsatz in Konstruktionen mit hoher Warmfestigkeit vorgesehen.									
KLASSIFIKATION	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								
GEEIGNET FÜR	9%Cr,1.7%,W0.5%,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									
ZULASSUNGEN	CE									
SCHWEISSPOSITIONEN	 PA  PB  PC  PD  PE  PF									
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)	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
MECHANISCHE GÜTEWERTE	Heat Treatment		R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V			Hardness	
	760°C±15°C 2h		600	750	18	RT			HRc	
RÜCKTROCKNUNG	400°C / 1 hr									
GAS ACC. EN ISO 14175										