



CEWELD E 9015-B9

TYPE	Basisch umhüllte Stabelektrode für modifizierte 9Cr1Mo-Stähle . (Typ P91/T91)																																
ANWENDUNGEN	CEWELD® E 9015-B9 ist eine basische Stabelektrode für modifizierte 9Cr1Mo-Stähle. Das Schweißgut vom Typ 9Cr-1Mo-VNb 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	Das Schweißgut CEWELD® E 9015-B9 weist einen sehr geringen Wasserstoffgehalt auf und ist für Einsatztemperaturen bis max. 650° C im Langzeitbereich geeignet. Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur 250 - 350° C, danach Anlassen 750° C / >2h. Es kann in allen Positionen außer Fallnaht geschweißt werden.																																
KLASSIFIKATION	AWS	A 5.5: E9015-B91																															
	EN ISO	3580-A: E CrMo91 B42 H5																															
	F-nr	4																															
	FM	4																															
GEEIGNET FÜR	9%Cr, 1%Mo, VNb 1.7389, 1.7386, 1.4922, 1.4935, 1.4904, 1.4903, 1.4955, X11CrMo9-1, X12CrMo9.1, X20CrMoV10-1, X10CrMoVNb9-1, GX12CrMoVNbN9-1 ASTM Grade 91, T91, P91, F91, FP91, WP91,C12A STPA28, STBA28																																
ZULASSUNGEN	CE																																
SCHWEISSPOSITIONEN																																	
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>P</th> <th>S</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>Mo</th> <th>V</th> <th>Nb</th> <th>N</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.1</td> <td>0.3</td> <td>0.8</td> <td>0.008</td> <td>0.008</td> <td>9</td> <td>0.65</td> <td>0.99</td> <td>0.2</td> <td>0.05</td> <td>0.05</td> </tr> </tbody> </table>											C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	V	Nb	N	0.1	0.3	0.8	0.008	0.008	9	0.65	0.99	0.2	0.05	0.05
C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	V	Nb	N																							
0.1	0.3	0.8	0.008	0.008	9	0.65	0.99	0.2	0.05	0.05																							
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th> <th rowspan="2">R_{P0,2} (MPa)</th> <th rowspan="2">R_m (MPa)</th> <th rowspan="2">A₅ (%)</th> <th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th> <th rowspan="2">Hardness</th> </tr> <tr> <th colspan="2">RT</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>760°C±15°C 2h</td> <td>560</td> <td>750</td> <td>18</td> <td colspan="2">60</td> <td>HRc</td> </tr> </tbody> </table>											Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	RT		760°C±15°C 2h	560	750	18	60		HRc						
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness																											
				RT																													
760°C±15°C 2h	560	750	18	60		HRc																											
RÜCKTROCKNUNG	300°C / 2 hr																																
GAS ACC. EN ISO 14175																																	