



CEWELD E 9015-B9 (P92)

TYPE	Electrode basique 9018-B9, Cr et Mo-alliée pour aciers résistant à la chaleur T/P92																				
APPLICATIONS	collecteurs, tuyauteries principales de vapeur et carters de turbines, dans les centrales électriques à combustible fossile. Raffineries de pétrole et usines de liquéfaction et de gazéification du charbon. Température de préchauffage et de passage 200°C - 300°C.																				
PROPRIÉTÉS	9018-B9 (P92) est conçu pour souder des aciers CrMo de type T/P92 équivalents, modifiés avec 1,6 % de tungstène pour correspondre aux propriétés de fluage du métal de base. Ces consommables sont spécifiquement destinés à un service structurel de haute intégrité à température élevée, de sorte que les ajouts mineurs d'alliage responsables de la résistance au fluage sont maintenus au-dessus du minimum considéré comme nécessaire pour assurer une performance satisfaisante. Dans ce cas, les soudures seront plus faibles dans la région HAZ ramollie (intercritique) du matériau de base, comme l'indique la rupture dite "de type IV" dans les essais de fluage des soudures transversales.																				
CLASSIFICATION	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.5: E 9015-B92</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>3580-A: E Z CrMoWVNb9 0,5 2 B 4 2 H5</td> </tr> <tr> <td>W.Nr.</td> <td>1.4901</td> </tr> <tr> <td>F-nr</td> <td>4</td> </tr> <tr> <td>FM</td> <td>4</td> </tr> </table>	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										
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																				
CONVIENT POUR	9%Cr,1.7%W,0.5%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																				
AGRÉMENTS	CE																				
POSITIONS DE SOUDAGE																					
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>Mo</th> <th>V</th> <th>Nb</th> <th>N</th> <th>W</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.1</td> <td>0.2</td> <td>0.6</td> <td>8.5</td> <td>0.5</td> <td>0.5</td> <td>0.2</td> <td>0.05</td> <td>0.04</td> <td>1.7</td> </tr> </tbody> </table>	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
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												
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	<table border="1"> <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>600</td> <td>750</td> <td>18</td> <td colspan="2">50</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	600	750	18	50		HRc				
Heat Treatment	R _{p0,2} (MPa)					R _m (MPa)	A ₅ (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness										
		RT																			
760°C±15°C 2h	600	750	18	50		HRc															
ETUVAGE	400°C / 1 hr																				
GAS ACC. EN ISO 14175																					