

CARBO S- CrMo 91 CARBO T- CrMo 91

S: Telelektrot

T: Elektrot



NORMTANIMI

Malzeme	1.4903	
EN 12070:1999	G CrMo91	W CrMo91
AWS A5.28-05	ER90S-B9	ER90S-B9
AWS A5.28M.05	ER62S-B9	ER62S-B9

UYGULAMA KULLANIM ÖZELLİKLERİ

WIG kaynağı için üretilen teldir. %9-12 iyileştirilmiş Cr çeliklerin özellikle T91/P91 çelikler için düşünülmüştür. Kimya endüstrisi, türbinler ve kazan imalatlarında kullanılır. Ön tav ve ara bekleme ısıları 200°-300° C arasındır. Martenzit değişimini engellemek için ısıtma işlemi öncesinde ısıyı 80° C altına getirilmesi uygundur. Önerilen ısıtma işlem parametreleri : Kaynak sonrası tekrar çalıştırılma 760C/min 2 h . Max. 10 h. Isıtma/soğutma 550° C altında max. 150 °C/h, 550 C üzeri max. 80 °C/h. 2 saatlik tavlama işleminden sonra,yöntem kontrolü ile sonuçlar ısıtılabilir. En iyi mukavemet değerlerine ulaşmak için küçük paso kalınlıklarına izin veren teknik izlenmelidir.

ÇALIŞMA ISISI

+ 650 C kadar uzun çalışmalarda uygundur.

MALZEMELER

Tür benzeri yüksek sıcak sert çelikler
1.4903 X10CrMoVNb9-1
ASTM A 199 Gr. T91; A 335 Gr. P91; A213/213M Gr. T91

TEMİZ KAYNAK METALİNİN MEKANİK ÖZELLİKLERİ (tipik değerler)

ÇEKME DAYANIMI Rm N/mm2	AKMA DAYANIMI Rp0,2 N/mm2	UZAMA DAYANIMI A5 %	DARBE DAYANIMI ISO - V J + 20 C
>620	>530	>16	>50

KAYNAK BANYOSU ANALİZİ (uyulan değerler)

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	V	Nb
0.12	0.3	0.5	9.0	0.9	0.7	0,2	0,055

EN 439 göre Gazlar

ELEKTROT
I1 (100 % Argon)

TELELEKTROT
Argon + 2,5 % CO2

AKIM

= -

KAYNAK BİLGİLERİ ÇAP mm

ELEKTROT	TELELEKTROT
2.0 2.4 3.0	1,0 1,2

MAKARA TİPİ, AĞIRLIK

B300 15 KG	10 KG
------------	-------