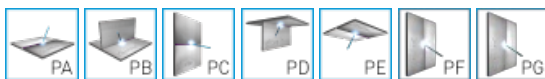




CEWELD ER 90 S-G (P92) Tig

TYPE	Mittellegierter verkupfelter WIG Stab für hochfeste, kriechfähige 9%ige Cromiumlegierung. (W Z CrMoWVNb 9 0,5 1,5 / ER90S-B92)									
ANWENDUNGEN	CEWELD® ER 90 S-G (P92) Tig ist ein hochwarmfester, kriechfester, modifizierter martensitischer Draht des Typs W Z CrMoWVNb 9 0,5 1,5 / ER90S-B92. Die Legierung T92/P92 wird häufig in der Energieerzeugungsindustrie für mit fossilen Brennstoffen betriebene ultrasuperkritische Kraftwerkskessel und -turbinen verwendet; die Legierung findet auch in der Chemie-, Öl- und Gasindustrie Anwendung.									
EIGENSCHAFTEN	CEWELD® ER 90 S-G (P92) Tig wird üblicherweise bei Betriebstemperaturen von bis zu 620°C eingesetzt. V-, Nb- und N-Zusätze verleihen dieser „kriechfestigkeitsverbesserten ferritischen“ (CSEF) Legierung eine verbesserte Hochtemperaturkriechbeständigkeit im Vergleich zu standardmäßigen kriechfesten CrMo-Legierungen. Aufgrund des kontrollierten Mn+Ni Gehaltes liegt die A C1 Temperatur sicher über 780°C									
KLASSIFIKATION	AWS	A 5.28: ER 90S-G								
	EN ISO	21952-A: W ZCrMoWVNb 9 0,5 1,5								
	F-nr	6								
	FM	4								
GEEIGNET FÜR	P92: 9%Cr1.7%W0.5%Mo, 1.4901 X10CrWMoVNb 9 2 ASTM A213 Gr. T 92; A355 Gr. P92; A187 F92, A369 FP92; A1017 Gr 92 KA-STBA29; KA-STPA29 NF 616									
ZULASSUNGEN	CE									
SCHWEISSPOSITIONEN										
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES FÜLLMETALLS (%)	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	W	Nb
	0.1	0.35	0.5	0.008	0.008	9.1	0.5	0.8	1.6	0.05
MECHANISCHE GÜTEWERTE	Heat Treatment				R _{p0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Hardness		
	730°C- 760°C 3h				550	630	17	HRc		
RÜCKTROCKNUNG	Nicht erforderlich									
GAS ACC. EN ISO 14175	I1									