



CEWELD ER 90S-B3 Tig

TYPE	Verkupfelter WIG-Stab zum Schweißen kriech- und Wasserstoffbeständiger Stähle. P21- und P22-Stählen (CrMo2Si, B3Si).					
ANWENDUNGEN	CEWELD® ER 90S-B3 Tig weist im vergüteten und angelassenen Zustand ein bainitisches 2.25%Cr-1%Mo Gefüge auf. Er wird für kriechbeständige Anwendungen bis zu ~600°C verwendet. Typische Anwendungen in Energieerzeugungsanlagen sind Dampfleitungen, Turbinen und Kessel; die Legierung wird auch in der chemischen und petrochemischen Industrie eingesetzt.					
EIGENSCHAFTEN	CEWELD® ER 90S-B3 Tig hat einen geringen Gehalt an Begleitelementen (z.B. Sn, As, Sb und P) und bietet einen niedrigen Bruscato-Faktor (X<10 ppm) für sprödigkeitsbeständige Anwendungen.					
KLASSIFIKATION	AWS	A 5.28: ER 90S-B3				
	EN ISO	21952-B: W 2C1M				
	F-nr	6				
	FM	3				
GEEIGNET FÜR	2,25% Cr, 1% Mo ISO 15608: ~5,2 (1,5 % < Cr < 3,5 % und 0,7% 1.7015, 1.7131, 1.7147, 1.7276, 1.7281,1.7380, 1.7337, 1.7262, 1.7258, 1.7350, 1.7357, 1.7375, 1.7379, 1.7380, 1.7383, 1.7385, 1.7707, 1.8075 10CrMo9-10, 10CrMo11, 12CrMo9-10, 10CrSiMoV7, 12CrSiMo8, 30CrMoV9, GS-18CrMo9.10, 15CrMoV5-10, 16CrMo4-4, 15CrMo5, 24CrMo5, 22CrMo4-4, GS-17CrMo5-5, 15Cr3, 16MnCr5, 20MnCr5, 10CrSiV7, ASTM: A 387 Gr. 22, A217 Grade WC9, A335 Gr. P22, A217 Gr. WC9, A182 F22, A182 T22, A1031 Gr.5015, A1031 Gr.5115, A1031 Gr.4820					
ZULASSUNGEN	CE					
SCHWEISSPOSITIONEN						
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES FÜLLMETALLS (%)	C	Si	Mn	Cr	Mo	
	0.09	0.5	0.55	2.5	1.1	
MECHANISCHE GÜTEWERTE	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V	
					RT	0°C
	As Welded	500	610	23	150	60
						HRc
RÜCKTROCKNUNG	Nicht erforderlich					
GAS ACC. EN ISO 14175	I1					



CEWELD ER 90S-B3 Tig

ER 90S-B3 TIG 1,6 X
1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663416803

ER 90S-B3 TIG 2,0 X
1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663416827

ER 90S-B3 TIG 2,4 X
1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663416841

ER 90S-B3 TIG 3,2 X
1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663416858