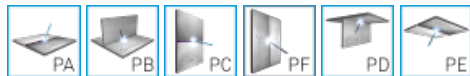


CEWELD E 9015-B9

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	P91: 9%Cr-1% Mo ISO 15608: ~5,4 C ≤ 0,35 %, 7,0 % ≤ Cr < 10,0 % und 0,7 < Mo ≤ 1,2 % 1.7386, 1.7688, 1.7389, 1.4903, 1.4955 X12CrMo 9 1, GX12CrMo 10 1, X11CrMo9-1, X7CrMo9-1, X10CrMoVNb9-1, GX12CrMoVNbN9-1 ASTM: Grade 91, T91, P91, F91, FP91, A182/A336 grade F91, A213 grade T91, A217 grade C12A, A234 grade WP91, A387 grade 91, A335 grade P91 STPA28, STBA28										
ZULASSUNGEN	CE										
SCHWEISSPOSITIONEN											
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)	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	Heat Treatment		R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V				Hardness	
	760°C±15°C 2h		560	750	18	RT				HRc	
						60					
RÜCKTROCKNUNG	300°C / 2 hr										
GAS ACC. EN ISO 14175											