

Elektrody otulone Stale do pracy w podwyższonych temperaturach

CROMOCORD 91 jest niskowodorową, zasadową elektrodą otuloną przeznaczoną do spawania wysokotemperaturowych stali odpornych na pełzanie, żarowytrzymałych typu 9%Cr-1%Mo - V - Nb - N, pracujących w temperaturach do 650°C.

Nadaje się do spawania stalowych konstrukcji grubościennych, poddawanych po spawaniu obróbce cieplnej- odprężaniu, prowadzonemu w temperaturze 740°C przez 8 godzin.

Elektrodami CROMOCORD 91 można również spawać konstrukcje cienkościenne - np. rury i rurociągi. W tym przypadku zaleca się, aby złącze wygrzewać w temperaturze 760°C przez 2 godz.

Klasyfikacja

EN ISO	3580-A: E CrMo91 B 4 2 H5
AWS	A5.5: E 9018-B9-H4
EN 1599	E CrMo91 B 4 2 H5

Dopuszczenia

TÜV



Oznaczenie

•

Skład chemiczny (wartości typowe w %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Nb	V	N
0.1	0.7	0.3	≤ 0.012	≤ 0.010	9	0.4	1	0.05	0.20	0.04

Własności mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)	Udarność ISO - V (J)	
				+20 °C	-20 °C
760°C x 2 h w piecu	≥ 530	620-850	≥ 17	≥ 70	≥ 27

Materiały

X10CrMoVNb9-1, gatunek 91 (ASTM A 387), P 91 (ASTM A 335)

T 91 (ASTM A 213), F 91 (ASTM A 182)

Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.

HD ≤ 5: Suszyć w temperaturze 340-360°C przez 2 godziny, max. 5 razy.

Polaryzacja oraz pozycje spawania

DC+

