

9016-B9

KATEGÓRIA SMAW obalená elektróda

TYP Bázická Cr a Mo elektróda pre žiaruvzdorné ocele T/P91 a T/P92.

APLIKÁCIE Hlavné parné potrubia, turbínové skrine, energetický priemysel, ropné rafinérie. Predohrev a medziprechodová teplota 200-300°C.

VLASTNOSTI Je navrhnutá pre zváranie "T91, T92 CrMo ocelí. Vďaka prídavku vanádu a volfrámu v jadre /základe/, má vylepšené zvaracie vlastnosti, hlavne tečivosť. Vyvinutá je tak, aby u zváraných materiálov vytvárala silnú štruktúrnu väzbu aj vo vysokých teplotách. Pre menej pevné zliatiny sa odporúča použiť vyššie výkony zvárania, aby sme zabezpečili dokonalé premiešanie vrstiev a zabezpečili tak dostatočnú pevnosť spoja.

KLASIFIKÁCIA AWS A 5.5: E 9016-B9
 EN ISO 3580-A: E CrMoV1 B 32 H5
 3580-B: EE 62 15-9C1MV1 H5

VHODNÉ PRE X11CrMo9-1, X12CrMo9.1, X20CrMoV11-1, X20CrMoV12-1, 1.7386, 1.4922, 1.4935 ASTM: A 199Gr.T9, A335Gr.P9, A351, A213/213M Gr.T/P91Gr.T/P92

SCHVÁLENIA CE

POLOHY ZVÁRANIA



ZÁKLADNÉ ZLOŽENIE ZVAROVÉHO KOVU V %

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	V	W
0.08	0.50	0.40	9.0	0.90	0.90	0.20	0.20

PWHT: 750°C/2hod, následné tepelné spracovanie do 300°C, potom ochladzovanie na vzduchu.

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné spracovanie	R _{p0,2} (N/mm ²)	R _m (N/mm ²)	A ₅ (%)	Rázová húževnatosť (J) ISO-V			Tvrdosť HRC / HV
				+20°C	-40°C	-60°C	
AW	>500	650-850	>16	>50 J			

AW-stav po zvarení

ZVÁRACIE PARAMETRE / BALENIE

Zváraacie parametre			Balenie		
D (mm)	Dĺžka(mm)	Prúd (A)	kg / plechovka	kg / 6balení	kg / 1000
2.5	300	65-85	2.4	14.4	19.8
3.2	350	100-130	2.4	14.4	36.4
4.0	450	140-180	3.0	18	66.7
5.0	450	180-230	3.0	18	101.9

TEPLOTA PRESÚŠANIA 400C / 1hod