

9018-B9

KATEGÓRIA SMAW Tyčové Elektródy

TYP Základná, Cr a Mo-legovaná elektróda pre žiaruvzdorné ocele T/P91 a T/P92

APLIKÁCIA Kolektory, hlavné parné potrubia a puzdrá turbín v elektrárnach na fosílné palivá. Ropné rafinérie a zariadenia na skvapaľňovanie a splyňovanie uhlia. Teplota predhrievania a priechodu je 200°C-300°C.

VLASTNOSTI 9018-B9 je určená na zváranie ekvivalentných CrMo ocelí typu T91 a T92, modifikovaných malými prísadami nióbu a vanádu, aby sa zlepšili vlastnosti pri dlhodobom tečení. Tieto spotrebné materiály sú špeciálne navrhnuté na prevádzku konštrukcií s vysokým stupňom tesnosti pri zvýšených teplotách, preto menšie prísady v zliatine zodpovedné za jej pevnosť v tečení sú udržiavané nad minimom, čo sa považuje za potrebné na zabezpečenie uspokojivého výkonu. V tomto prípade budú zvary najslabšie v zmäkčenej (interkritickej) zóne HAZ zdrojového materiálu, ako to naznačuje takzvaná porucha „typu IV“ počas skúšok tečenia priečneho švu.

KLASIFIKÁCIA

AWS	A 5.5: E 9018-B9
EN ISO	3580-A: E CrMo91 B42 H5 3580-B: E 62 15-9C1MV 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

SCHVÁLENIE CE schválene

ZVÁRACIE POZÍCIE:



ANALÝZA %

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	V	Nb	N
0.09	0.90	0.30	9.0	0.40	0.90	0.20	0.06	+

PWHT: 750°C/2h, rúra sa ochladí na 300 °C a potom sa ochladí na vzduchu.

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné Spracovanie	R _{p0,2} (N/mm ²)	R _m (N/mm ²)	A ₅ (%)	Nárazová Energia (J) IS O-V			Tvrdosť HRc / HV
				+20°C	-40°C	-60°C	
AW	>520	620-850	>17	>50 J			

AW = ako zvárané

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE		
D (mm)	Dĺžka (mm)	Prúd (A)	kg / can	kg / 6pack	kg / 1000
2.5	300	65-85	2.5	15	19.8
3.2	350	100-130	2.6	15.6	36.4
4.0	450	140-180	3.1	18.6	66.7
5.0	450	180-230	3.1	18.6	101.9

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA 400C / 1h