

9018-B9 (P92)

KATEGÓRIA SMAW Tyčové Elektródy

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

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

VLASTNOSTI 9018-B9 (P92) je určená na zváranie ekvivalentných ocelí typu T/P92 CrMo upravených o 1,6% volfrámu tak, aby zodpovedali vlastnostiam tečenia základného kovu. Tieto spotrebné materiály sú špeciálne navrhnuté na prevádzku konštrukcií s vysokým stupňom tesnosti pri zvýšených teplotách, takže 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, čo naznačuje takzvaná porucha typu IV počas skúšok tečenia priečného zvaru.

KLASIFIKÁCIA AWS A 5.5: E 9018-B9
EN ISO 3580-A: E ZCrMoWVNb 911B42 H5

VHODNÉ PRE Pre zhodu T/P92, 9%Cr1.7%W0.5%Mo, martenzitické ocele odolné voči tečeniu. X10CrWMoVNb 9 2, ASTM: A182 trieda F92, A213 trieda T92, A335 trieda P92, A387 trieda 92, 1.4901, NF 616

SCHVÁLENIE CE schválene

ZVÁRACIE POZÍCIE:



ANALÝZA %

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	V	Nb	N	W
0.1	0.9	0.3	9.0	0.4	0.9	0.2	0.05	+	1.0

PWHT: 760°C/2h, rúra sa ochladí na 300°C a potom sa ochladí na vzduchu.

MECHANICAL PROPERTIES

Tepelné Spracovanie	RP0,2 (N/mm ²)	Rm (N/mm ²)	A5 (%)	Nárazová Energia (J) ISO-V			Tvrdosť HRC / HV
				+20°C	-40°C	-60°C	
PWHT 760°C/2h	>520	620-850	>17	>50			

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 OPĀTOVNÉHO SUŠENIA 400C / 1h