



# CEWELD E 9015-B9 (P92)

TYPE	Basisch umhüllte Stabelektrode für NVWNb modifizierte 9Cr1Mo-Stähle. (Typ T92, P92)																				
ANWENDUNGEN	CEWELD® E 9015-B9 (P92) ist eine basische Stabelektrode für modifizierte 9Cr1Mo-Stähle. Das Schweißgut vom Typ 9Cr-1Mo-NVWNb 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	CEWELD® E 9015-B9 (P92) ist für das Schweißen von artgleichen CrMo-Stählen des Typs T/P92 bestimmt, die mit 1,6 % Wolfram modifiziert sind, um die Kriecheigenschaften des Grundwerkstoffes zu erreichen. Die Elektrode ist für den Einsatz in Konstruktionen mit hoher Warmfestigkeit vorgesehen.																				
KLASSIFIKATION	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.5: E 9015-B92</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>3580-A: E Z CrMoWVNb9 0,5 2 B 4 2 H5</td> </tr> <tr> <td>W.Nr.</td> <td>1.4901</td> </tr> <tr> <td>F-nr</td> <td>4</td> </tr> <tr> <td>FM</td> <td>4</td> </tr> </table>	AWS	A 5.5: E 9015-B92	EN ISO	3580-A: E Z CrMoWVNb9 0,5 2 B 4 2 H5	W.Nr.	1.4901	F-nr	4	FM	4										
AWS	A 5.5: E 9015-B92																				
EN ISO	3580-A: E Z CrMoWVNb9 0,5 2 B 4 2 H5																				
W.Nr.	1.4901																				
F-nr	4																				
FM	4																				
GEEIGNET FÜR	<b>9%Cr, 1.7%, W0.5%, Mo, P92,</b> 1.4901, 1.4922 X10CrWMoVNb 9 2, X20CrMoV12-1, ASTM: A182 grade F92, A213 grade T92, A335 grade P92, A387 grade 92, A335 grade T92 NF 616																				
ZULASSUNGEN	CE																				
SCHWEISSPOSITIONEN																					
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>Mo</th> <th>V</th> <th>Nb</th> <th>N</th> <th>W</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.1</td> <td>0.2</td> <td>0.6</td> <td>8.5</td> <td>0.5</td> <td>0.5</td> <td>0.2</td> <td>0.05</td> <td>0.04</td> <td>1.7</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	V	Nb	N	W	0.1	0.2	0.6	8.5	0.5	0.5	0.2	0.05	0.04	1.7
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	V	Nb	N	W												
0.1	0.2	0.6	8.5	0.5	0.5	0.2	0.05	0.04	1.7												
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th> <th rowspan="2">R<sub>P0,2</sub> (MPa)</th> <th rowspan="2">R<sub>m</sub> (MPa)</th> <th rowspan="2">A<sub>5</sub> (%)</th> <th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th> <th rowspan="2">Hardness</th> </tr> <tr> <th colspan="2">RT</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>760°C±15°C 2h</td> <td>600</td> <td>750</td> <td>18</td> <td colspan="2">50</td> <td>HRc</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	RT		760°C±15°C 2h	600	750	18	50		HRc				
Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)					R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness										
		RT																			
760°C±15°C 2h	600	750	18	50		HRc															
RÜCKTROCKNUNG	400°C / 1 hr																				
GAS ACC. EN ISO 14175																					