



# CEWELD E 9018-B9

**TYPE** Basic, Cr and Mo-alloyed electrode for heat resistant steels T/P91 and T/P92

**ANWENDUNGEN** CEWELD E 9018-B9 ist für das Schweißen von äquivalenten CrMo-Stählen des Typs T/P91 bestimmt, die mit geringen Zusätzen von Niob und Vanadium modifiziert wurden, um verbesserte Zeitstandeigenschaften zu erzielen. Diese Schweißzusätze sind speziell für den Einsatz in hochfesten Strukturen bei erhöhten Temperaturen vorgesehen, so dass die geringen Legierungszusätze, die für die Zeitstandfestigkeit verantwortlich sind, über dem Minimum gehalten werden, das für eine zufriedenstellende Leistung erforderlich ist. Geeignet für: Sammler, Hauptdampfleitungen und Turbinengehäuse in mit fossilen Brennstoffen betriebenen Kraftwerken. Ölraffinerien, Kohleverflüssigungs- und -vergasungsanlagen. Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur 200°C - 300°C.

**EIGENSCHAFTEN** CEWELD E 9018-B9 ist mit geringen Zusätzen von Niob und Vanadium modifiziert, um verbesserte Zeitstandeigenschaften zu erzielen. Sie ist speziell für den Einsatz in hochfesten Strukturen bei erhöhten Temperaturen vorgesehen, so dass die geringen Legierungszusätze, die für die Zeitstandfestigkeit verantwortlich sind, die Festigkeitswerte erfüllen können. In diesem Fall sind die Schweißnähte im Bereich der erweichten (interkritischen) WEZ des Grundwerkstoffs am schwächsten.

**KLASSIFIKATION**

AWS	A 5.5: E 9018-B91
EN ISO	3580-A: E CrMo91 B42 H5
F-nr	4
FM	4

**GEEIGNET FÜR** **9%Cr, 1%Mo, VNb**  
 1.7389, 1.7386, 1.4922, 1.4935, 1.4904, 1.4903, 1.4955,  
 X11CrMo9-1, X12CrMo9.1, X20CrMoV10-1, X10CrMoVNb9-1, GX12CrMoVNbN9-1  
 ASTM Grade 91, T91, P91, F91, FP91, WP91, C12A  
 STPA28, STBA28

**ZULASSUNGEN** CE

**SCHWEISSPOSITIONEN**

**TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)**

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	V	Nb	N
0.09	0.3	0.9	0.01	0.01	9	0.6	0.9	0.2	0.06	0.04

**MECHANISCHE GÜTEWERTE**

Heat Treatment	R <sub>P0.2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness
				RT		
As Welded	550	700	21	55		HRc

**RÜCKTROCKNUNG** 400°C / 1 hr

**GAS ACC.** EN ISO 14175



# CEWELD E 9018-B9

E 9018-B9 2,5 X 300MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,5	8720663400505

E 9018-B9 3,2 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,6	8720663400536

E 9018-B9 4,0 X 450MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	3,3	8720663400567