



# CEWELD E 9015-B9

**TYPE** Basisch umhüllte Stabelektrode für modifizierte 9Cr1Mo-Stähle . (Typ P91/T91)

**ANWENDUNGEN** CEWELD® E 9015-B9 ist eine basische Stabelektrode für modifizierte 9Cr1Mo-Stähle. Das Schweißgut vom Typ 9Cr-1Mo-VNb 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** Das Schweißgut CEWELD® E 9015-B9 weist einen sehr geringen Wasserstoffgehalt auf und ist für Einsatztemperaturen bis max. 650° C im Langzeitbereich geeignet. Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur 250 - 350° C, danach Anlassen 750° C / >2h. Es kann in allen Positionen außer Fallnaht geschweißt werden.

**KLASSIFIKATION**

AWS	A 5.5: E9015-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
0.1	0.3	0.8	0.008	0.008	9	0.65	0.99	0.2	0.05	0.05

**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		
760°C±15°C 2h	560	750	18	60		HRc

**RÜCKTROCKNUNG** 300°C / 2 hr

**GAS ACC.** EN ISO 14175