

Massivdrahtelektrode zum Unterpulverschweißen

Normbezeichnung:

ISO 24598-A -
SFA 5.23 / AWS A5.23 -

S S CrMo91
EB91

Eigenschaften:

Drahtelektrode für das UP-Schweißen von warmfestem modifiziertem 9%Cr1%Mo martensitischem Stahl (T91/P91) mit hoher Zeitstandfestigkeit. Für Betriebstemperaturen bis 650 °C zugelassen. T91/P91 wird vor allem für ultra-super-critical (USC) Kraftwerkkomponenten und in der Chemie-, Öl- und Gas Industrie eingesetzt.

Richtanalyse und chemische Zusammensetzung nach EN ISO 24598-A und AWS A5.23:

Drahtelektrode	C	Si	Mn	Mo	Ni	Cr	P	S	V	Nb	Cu total
Rychtanalyse BA-S2CrMo91	0,10	0,25	0,50	1,0	0,60	8,70	0,008	0,008	0,20	0,04	0,08
S S CrMo91 nach ISO 24589-A	0,07- 0,15	0,60	0,4-1,5	0,8-1,2	0,4- 1,0	8,0- 10,5	0,020	0,020	0,15- 0,30	0,03- 0,10	0,26 N 0,02-0,07
EB91 nach AWS A5.23	0,07- 0,13	0,50	1,25	0,85- 1,15	1,0	8,5- 10,5	0,010	0,010	0,15- 0,25	0,02- 0,10	0,10 N 0,03-0,07 Al 0,04

Werkstoffe:

- P91, 9%Cr1%Mo modifiziert, martensitische Stähle mit Zeitstandfestigkeit.
- X10CrMoVNb9-1
- ASTM: A182/A336 grade F91, A213 grade T91, A217 grade C12A, A234 grade WP91, A335 grade P91, A387 grade 91

geeignetes Schweißpulver: WP 380

Die jeweils geeigneten Pulversorten richten sich nach dem Anwendungszweck. Schweißpulver und Schweißvorgang müssen dem Stahl angepasst werden. Genauere Informationen sind den technischen Schweißpulver-Datenblättern zu entnehmen.

Drahtdurchmesser:

1,6 bis 2,4 mm; Maße und Grenzmaße nach ISO 544 und AWS A5.23.

Drahtoberfläche:

Kupferbeschichtet, glatt und frei von Oberflächenfehlern und Verunreinigungen.

Lieferformen:

Spulen, Ringe, Fässer und Ständer gemäß Verpackungsarten für UP-Drahtelektroden und auf Anfrage.