

Zander W - P91

Strana 1/1

SKUPINA:	Středně legované a žárupevné
METODA:	Plné dráty pro metodu TIG (141)
TYP:	Plný drát / TIG
NORMY:	EN ISO 21952-A: W CrMo 9 1 AWS 5.28 : ER90 S-B9
W.NR.:	~1.4903
JINÉ:	EN 12070: W CrMo 9 1
VÝROBCE:	Zander Schweissttechnik
MATERIÁLY:	1.4903 (X 10 CrMoVNb 9-1), 1.7386 (X 11 CrMo 9-1), 1.7389 (G X 12CrMo 10-1).
POUŽITÍ:	Svařovací drát pro TIG navařování a svarové spoje žárupevných ocelí 9%Cr1Mo. Pro provozní teploty do 650 °C. Teplota předehřevu do 200 °C. Interpass teplota do 300 °C. Tepelné zpracování pro odstranění pnutí při 760 °C.

CHEMICKÉ SLOŽENÍ

C	Mn	Si	Cr	Ni	Nb	V	Fe
0,10	0,50	0,25	8,50	0,60	0,04	0,18	rest

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Stav	R _{p0.2} [MPa]	R _m [MPa]	A ₅ [%]	Nárazová energie ISO-V [J]
PWHT 760°C / 2h	660	760	18	RT 90

POLARITA: =(-)

PLYN: I1

POLOHY:


PRŮMĚRY A BALENÍ

Objednáací číslo	Průměr	Balení
CrMo91W16	1,6 x 1000 mm	box 5 kg
CrMo91W20	2,0 x 1000 mm	box 5 kg
CrMo91W24		
CrMo91W24	2,4 x 1000 mm	box 5 kg
CrMo91W32	3,2 x 1000 mm	box 5 kg