

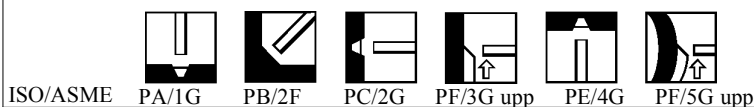
Klassificering

AWS A5.5-96 : E9016-B9-H4
 EN 1599-97 : E CrMo91 B32 H5

Allmän beskrivning

Basisk elektrod för svetsning i alla lägen ($H_{DM} < 5\text{ml}/100\text{g}$).
För varmhållfasta och hydrogenbeständiga 9% Cr-1% Mo stål.
Max. drifttemperatur 650°C
Utvecklat för kraftverk och petrokemisk industri.
Levereras endast i Sahara ReadyPack.

Svetslägen



Strömtyper

AC / DC elektr. +/-

Godkännanden

UDT

+

Svetsgodsanalys (vikt%), typisk, rent svetsgods

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Nb	V	N	H_{DM}
0.09	1.0	0.2	0.01	0.01	8.3	0.9	1.0	0.04	0.2	0.04	3 ml/100 g

Mekaniska egenskaper, rent svetsgods

Tillstånd	0.2% gräns (N/mm ²)	Brottgräns (N/mm ²)	Förlängning (%)	Slagseghet ISO-V(J) +20°C
Glödmat				
Krävs: AWS A5.5-96 SR ¹⁾	min. 530	min. 620	min. 17	krävs inte
EN 1599-97 SR ²⁾	min. 415	min. 585	min. 17	47
Typiska värden SR ³⁾	650	800	20	50
SR ¹⁾ = 740±14°C/1h; SR ²⁾ = 750-770°C/2h; SR ³⁾ 750-754/2h				

Leveransform och identifiering

Diameter (mm)	2.5	3.2	4.0
Längd (mm)	350	350	350
Enhet: Sahara ReadyPack (SRP)			
Elektroder/paket (nominell)	69	50	28
Nettovikt/enhet (kg)	1.4	1.8	1.5

Identifikation Märkning: SL9Cr(P91)/9016-B9 Färgkod: mörkgrön

Produktansvar: Alla data är baserade på bästa tillgängliga information.
 Lincoln Electric förbehåller sig rätten till ändringar utan föregående meddelande
 Svetsrök: Se produktsäkerhetsbladet, som översänds på begäran

Användningsområde

Utmattnings- och hydrogenbeständiga stål	EN 10222-2 ASTM	X10CrMoV 9-1 A199 Grade T91 A200 Grade T91 A213 Grade T91 A335 Grade P91 A336 Grade F91	ASME SA 182-F91 SA 213-T91 SA 335-P91 SA 336-F91 SA 369-FP91 SA 387-Grade 91
--	--------------------	--	---

Vägledande beräkningsdata

Dimension Diam. x length (mm)	Ström- område (A)	Ström- typ	Bågtid (s)*	Energi E(kJ)	Nedsmältn.- tal H(kg/h)	Vikt/ 1000 st. (kg)	Elektroder/ kg svetsgods B	kg Elektroder/ kg svetsgods 1/N
2.5 x 350	60 - 90	DC+	57	88	0.7	19.3	92	1.78
3.2 x 350	85 - 140	DC+	65	172	1.0	34.8	59	2.04
4.0 x 350	130 - 175	DC+	66	263	1.5	50.8	36	1.81

*elektrorest = 35mm

Svetsparametrar, för uppfyllning

Svetsläge	1G	2F	2G	3G	4G	5G
Diameter(mm)	Ström (A)			upp		upp
2.5	80	80	75	70	70	70
3.2	130	130	125	120	120	120
4.0	140	140	135	135	135	135

Anmärkningar

- Rekommenderad förvärmnings- och mellansiktstemperatur: 250 - 300°C
- Avspänningsglödning : 750 - 780°C (tid beroende av materialtjocklek)