



MIG CM9



AWS A5.28

ER 80S-B8

EN ISO 21952-A G CrMo9

Werkstoff n° 1.7339

CARACTÉRISTIQUES

Fil faiblement allié déposant un acier à 9% Cr et 1%Mo, recommandé pour le soudage des aciers résistants au fluage jusqu'à des températures de 600°C, lorsqu'une performance supérieure aux aciers à 5% est exigée. Une faible addition de niobium, vanadium et azote augmente les propriétés de fluage à long terme.

APPLICATIONS PRINCIPALES

Centrale thermique - Surchauffeurs -
Générateur de vapeur - Raffinerie
A213 Gr9 - A335 P9 - A387 Gr 9 -
X10 CrMo 9

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Mn	Si	Cr	Mo	Ni
0.85	0.10	1.80	0.30	0.50	0.10

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ*

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Résilience	Température	Dureté
	Rm N/mm²	Rp (0.2) N/mm²	A5d%	J	°C	HV
Brut de soudage	670	530	24	90	20	

GAZ DE PROTECTION

Ar + 2 à 5% CO²

NATURE DU COURANT

DC +

Préchauffage et température entre passes de 200/300°C. TTAS à 705°C et 2h minimum, temps selon l'épaisseur

APPROBATIONS

CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Diamètre (mm)	Bobine	Poids/Bob. (kg)	Référence	Intensité (A)*	Voltage (V)*
0.8	D300	15.0	8160		
1.0	D300	15.0	8161		
1.2	D300	15.0	8162	260	26
1.6	D300	15.0	8163		