

AWS A5.28

ER 90S-B9

EN ISO 21952-A

W CrMo91

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, lorsque une performance supérieure aux aciers à 5%Cr 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 Gr 91 - A335 P91 - A387 Gr 91 - X10 CrMoVNb 9 1 - 1.4903

Analyse chimique type

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	V	Nb
0.10	0.50	0.50	8.70	1.00	0.60	0.20	0.05

Propriétés mécaniques type du métal déposé

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Résilience	Temp. D'essai	Dureté
	Rm N/mm ²	Rp (0.2) N/mm ²	A5d%	J	°C	HB
TTAS 760°C/2h	780	675	19	220	20	

Gaz de protection

100 % Argon

Nature du courant

DC-

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

Approbatons

Conditionnements et intensités de soudage

Diamètre (mm)	Long (mm)	Poids/Etui (kg)	Référence
1.0	1000	5.0	8261U
1.2	1000	5.0	8262U
1.6	1000	5.0	8263U
2.0	1000	5.0	8264U
2.4	1000	5.0	8265U
3.2	1000	5.0	8266U