

Legierungstyp
CrMo91

OK Tigrod 13.38



WIG-Schweißstab

EN ISO 21952-A
SFA/AWS A5.28
(EN 12070)

W CrMo91
ER90S-B9
(W CrMo91)

Kurzcharakteristik

WIG-Schweißstab für modifizierte 9Cr1Mo-Stähle wie P91/T91.
Für Betriebstemperaturen bis max. 650°C geeignet.
Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur 250 - 350°C, nach dem Schweißen wird das Anlassen bei 750 - 760°C / >2h empfohlen.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

1.4903 X10CrMoVNb9-1, 1.7386 X11CrMo9-1, 1.7389 GX12CrMo10-1 u. ä.

Schutzgase nach EN ISO 14175

I1

Durchmesser [mm]

2,0 2,4 3,2

Stromeignung

= -

Richtanalyse des Drahtes [%]

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	V	Nb	N
0,1	0,3	0,5	8,7	0,9	0,8	0,2	0,06	0,04

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Schutzgas	Dehngrenze		Festigkeit		Dehnung		Kerbschlagarbeit	
		R _{p0,2}	N/mm ²	R _m	N/mm ²	A ₅	%	ISO-V	J
								-40°C	-60°C
A(760°C/2h)	I1	690		785		20		90	70
A(735°C/4h)	I1	670		760		20		60	30

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

TÜV