

Legierungstyp
CrMo91

OK 76.98



Stabelektrode

EN ISO 3580-A
SFA/AWS A5.5
Werkstoffnummer
(EN 1599)

E CrMo91 B 4 2 H5
E9015-B9 (nearest)

(E CrMo91 B 4 2 H5)

Kurzcharakteristik

Basische Stabelektrode für modifizierte 9Cr1Mo-Stähle wie P91/T91.
Liefert sehr geringe Wasserstoffanteile (H5-Klasse), sehr gute Schweißigenschaften, geeignet für alle Schweißpositionen außer fallend.
Für Einsatztemperaturen bis 650°C eignungsgeprüft.
Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur 250 - 350°C, danach Anlassen 750 - 760°C / >2h.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

X10CrMoVNb9-1, X11CrMo9-1 u. ä.

Rücktrocknung

300-350°C / 2h, bei VacPac nicht erforderlich.

Schweißposition



Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	V	Nb	N
0,1	0,35	0,8	9	1	0,7	0,2	0,05	0,05

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Dehngrenze R _{p0,2} N/mm ²		Festigkeit R _m N/mm ²		Dehnung A ₅ %		Kerbschlagarbeit ISO-V J	
	Rt	+0	Rt	+0	Rt	+0	Rt	+0
A(755°C/2h)	650		760		18		70	50

Stromeignung

= +

Leistungsdaten

Schweißdaten				Kalkulationsdaten bei maximalem Schweißstrom				
Ø mm	Länge mm	Schweißstrom min A	max A	Ausbringen ca. %	kg Schweißgut pro kg Elektroden	Elektrodenanzahl pro kg Schweißgut	kg Schweißgut pro Stunde Brennzeit	Sekunden pro Elektrode
2,5	350	70	100	117	0,66	72	0,9	56
3,2	350	90	135	113	0,60	46	1,2	68
4,0	450	130	200	113	0,64	23	1,9	85

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

CE, Seproz, TÜV