



CEWELD E 9015-B9 (P92)

TYPE	Basisch beklede elektrode met Chroom en Molybdeen gelegeerd met een laag waterstof gehalte voor het lassen van warm- en kruipvaste staalsoorten T92/P92		
TOEPASSINGEN	Stoomleidingen en turbinebehuizingen in met fossiele brandstoffen gestookte elektriciteitscentrales. Olieraffinaderijen en installaties voor het vloeibaar maken en vergassen van steenkool.		
EIGENSCHAPPEN	CEWELD 9018-B9 (P92) is ontworpen voor het lassen van gelijkwaardig type T92/P92 CrMo staal, gemodificeerd met 1,6% wolfram om de kruipweerstand van het basismetaal te evenaren. Deze lastoevoegmaterialen zijn specifiek bedoeld voor constructiediensten met hoge integriteit bij verhoogde temperatuur, zodat de kleine legeringstoevoegingen die verantwoordelijk zijn voor de kruipsterkte boven het minimum worden gehouden dat nodig wordt geacht om bevredigende prestaties te garanderen. In dit geval zullen de lassen het zwakst zijn in het verzachte (kritische) HAZ-gebied van het moedermateriaal, zoals blijkt uit de zogenaamde "type IV"-afwijking bij kruptests van verbindinglassen		
CLASSIFICATIE	AWS	A 5.5: E 9015-B92	
	EN ISO	3580-A: E Z CrMoWVNb9 0,5 2 B 4 2 H5	
	W.Nr.	1.4901	
	F-nr	4	
	FM	4	
GESCHIKT VOOR	9%Cr,1.7%,W0.5%,Mo, P92, 1.4901, 1.4922 X10CrWMoVNb 9 2, X20CrMoV12-1, ASTM: A182 grade F92, A213 grade T92, A335 grade P92, A387 grade 92, A335 grade T92 NF 616		

GOEDKEURINGEN CE

LASPOSITIES



TYPICAL CHEMICAL
ANALYSIS OF WELD METAL
(%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	V	Nb	N	W
0.1	0.2	0.6	8.5	0.5	0.5	0.2	0.05	0.04	1.7

MECHANISCHE WAARDEN

Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V	Hardness
				RT	
760°C±15°C 2h	600	750	18	50	HRc

HERDROGEN 400°C / 1 hr

GAS ACC. EN ISO 14175