

## Atom Arc 9015-B91

L'électrode Atom Arc 9015-B91 est conçue pour souder les aciers 95% Cr et 1 % Mo connus sous les termes T91, P91 ou nuance 91. Ces aciers sont conçus offrant une résistance améliorée au fluage, la fatigue, l'oxydation et la corrosion lors de travaux température élevée. Ils offrent également une bonne ductilité du métal soudé et des valeurs Charpy élevées température de la pièce. Ce produit est optimisé de façon combler les exigences de contenu Mn + Ni <1,0 wt %.

Caractéristiques	
Classements	ASME SFA 5.5 : E9015-B91H4R AWS A5.5 : E9015-B91H4R
Industrie	Pétrochimie Oléoducs Production d'énergie

Courant de soudage	AC, DC+
Hydrogène diffusible	< 4.0 ml/100g
Type d'alliage	Low alloyed (9% Cr - 1% Mo-V-Nb)

Propriétés de traction types			
Condition	Limite d'élasticité	Résistance la traction	Allongement
Stabilisé 2 hour(s) 760 °C ( 1400 °F )	586 MPa ( 85 ksi )	738 MPa ( 107 ksi )	22 %

Propriétés de résilience Charpy V types		
Condition	Température d'essai	Valeur d'impact
Stabilisé	22 °C ( 72 °F )	84 J ( 62 ft-lb )

analyse du métal d'apport									
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V	Cu
0.10	0.75	0.18	0.01	0.01	0.21	8.55	0.93	0.21	0.04

analyse du métal d'apport			
N	Nb	X-bar	Mn+Ni
0.043	0.04	< 15	<1.0

Données d'apport de métal					
Diamètre	Courant	Tension	Efficacité (%)	Temps de fusion par électrode 90 % I max	Taux de dépôt 90 % I max
2.4 x 356.0 mm ( 3/32 x 14.0 in. )	70-110 A	23.2 V	69.01 %	60 sec	0.92 kg/h ( 2.0 lbs/h )
3.2 x 356.0 mm ( 1/8 x 14.0 in. )	90-160 A	23.9 V	72.23 %	70 sec	1.36 kg/h ( 3.0 lbs/h )
4.0 x 356.0 mm ( 5/32 x 14.0 in. )	130-220 A	24.3 V	72.06 %	75 sec	1.89 kg/h ( 4.2 lbs/h )
4.8 x 356.0 mm ( 3/16 x 14.0 in. )	200-300 A	24.3 V	71.04 %	74 sec	2.53 kg/h ( 5.6 lbs/h )