

Atom Arc 9015-B9

L'Atom Arc 9015-B9 est conçue pour souder les aciers 9 % 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 à température élevée.

Caractéristiques	
Classements	ASME SFA 5.5 AWS A5.5 : E9015-B9 H4R
Industrie	Pétrochimie Oléoducs Production d'énergie

Propriétés de traction types			
Condition	Limite d'élasticité	Résistance la traction	Allongement
Stabilisé 1 hour(s) 732 °C (1350 °F)	655 MPa (95 ksi)	787 MPa (114 ksi)	20 %
Stabilisé 1 hour(s) 746 °C (1375 °F)	704 MPa (102 ksi)	821 MPa (119 ksi)	19 %
Stabilisé 1 hour(s) 760 °C (1400 °F)	593 MPa (86 ksi)	731 MPa (106 ksi)	23 %

analyse du métal d'apport									
C	Mn	Si	S	P	Cr	Mo	V	Cu	N
0.10	0.85	0.19	0.009	0.009	8.60	1.00	0.21	0.05	0.04

analyse du métal d'apport		
Nb	X-bar	AR
0.04	< 15 ppm	<0.01

Données d'apport de métal				
Diamètre	Courant	Efficacité (%)	Intensité optimale (A)	Taux d'apport de métal
2.4 mm (3/32 in.)	70-100 A	66.3 %	90 A	0.8 kg/h (1.7 lbs/h)
3.2 mm (1/8 in.)	90-160 A	71.6 %	120 A	1.2 kg/h (2.6 lbs/h)
3.2 mm (1/8 in.)	90-160 A	70.9 %	140 A	1.2 kg/h (2.7 lbs/h)
4.0 mm (5/32 in.)	130-220 A	75 %	140 A	1.1 kg/h (3.1 lbs/h)
4.0 mm (5/32 in.)	130-220 A	73.5 %	170 A	1.7 kg/h (3.8 lbs/h)
4.8 mm (3/16 in.)	200-300 A	76.4 %	200 A	2.2 kg/h (4.9 lbs/h)
4.8 mm (3/16 in.)	200-300 A	74.6 %	250 A	2.4 kg/h (5.4 lbs/h)