

OK Tigrod 13.38

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 / > 2 h empfohlen. Für Werkstoffe wie 1.4903 X10CrMoVNb9-1, 1.7386 X11CrMo9-1, 1.7389 GX12CrMo10-1 u. ä.

Spezifikationen	
Klassifikationen	EN ISO 21952-A : W CrMo91 EN ISO 21952-B : W 62 I1 9C1MV SFA/AWS A5.28 : ER90S-B91
Zulassungen	CE : EN 13479 NAKS/HAKC : 2.0-2.4 mm UKCA : EN 13479 VdTÜV : 07686

Zulassungen basieren auf dem Werksstandort. Bitte kontaktieren Sie ESAB für weitere Informationen.

Legierungstyp	Alloyed steel (9 % Cr - 1 % Mo - V - N) "9CrMoVN"
Schutzgas	I1 (EN ISO 14175)

Typische Festigkeitseigenschaften				
Zustand	Bedingte Anweisung	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
Ar (I1) AWS				
PWHT 2 hour(s) 760 °C	Tested at 450°C	750 MPa	850 MPa	20 %
Ar (I1) EN				
PWHT (Tested)	Tested at 482°C	500 MPa	560 MPa	16 %
PWHT (Tested)	Tested at 450°C	510 MPa	580 MPa	14 %
Ar (I1) EN				
PWHT (Tested)	Tested at 20°C	690 MPa	785 MPa	20 %
PWHT (Tested)	Tested at 560°C	420 MPa	450 MPa	22 %
PWHT (Tested)	Tested at 20°C	670 MPa	760 MPa	20 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
Ar (I1) AWS		
PWHT	20 °C	95 J
Ar (I1) EN		
PWHT	20 °C	200 J
PWHT	0 °C	190 J
PWHT	-60 °C	30 J
PWHT	0 °C	180 J
PWHT	-40 °C	60 J
PWHT	-40 °C	90 J
PWHT	20 °C	210 J
PWHT	-60 °C	70 J
PWHT	-20 °C	130 J
PWHT	-20 °C	150 J

OK Tigrod 13.38

Drahtzusammensetzung

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	V	N
0.1	0.5	0.3	0.5	8.7	0.9	0.20	0.05

Typische Schweißgutrichtanalyse %

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V	Cu
0.1	0.5	0.3	0.002	0.004	0.8	8.7	0.9	0.2	0.1

Typische Schweißgutrichtanalyse %

N	Nb
0.04	0.06