

OK Tigrod 13.38

Yüksek sıcaklıktaki çeliklerinin ve özellikle petrol rafinerilerinde sıcak hidrojen servisi için kullanılan çeliklerin GTAW'sine yönelik bakır kaplı olmayan, düşük alımlı (9CrMoVN) krom-molibden elektrot. Tercihen P 91/T 91 çelikleri gibi %9 Cr çelikler için kullanılır. Bu alım, kirlilik seviyesi sınırlar açısından modifiye edilmiştir ve son derece "temiz"dir. Bu ilim, hem oda sıcaklığında hem de daha yüksek sıcaklıklarda geliştirilmiş dayanıklılık seviyeleri elde etmek için gerçekleştirildi. AWS tarafından önceki sınıflandırması A5.9 ER505 olan bu ürünün sınıflandırması değiştirildi.

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

Onaylar fabrika konumuna bağlıdır. Daha fazla bilgi için lütfen ESAB ile iletişime geçin.

Alım Tipi	Alloyed steel (9 % Cr - 1 % Mo - V - N) "9CrMoVN"
Koruyucu Gaz	I1 (EN ISO 14175)

Tipik Çekme Özellikleri				
Koul	Koullu fade	Akma Dayanım	Çekme Dayanım	Uzama
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 %

Tipik Charpy V-Çentik Özellikleri		
Koul	Test Sıcaklığı	Darbe Değeri
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

Tipik Tel Bileimi %

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

Tipik Kaynak Metali Analizi %

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

Tipik Kaynak Metali Analizi %

N	Nb
0.04	0.06