

CEWELD ER 90S-B3

TYPE Verkupferter Schweißdraht zum Schweißen kriech- und Wasserstoffbeständiger Stähle. P21- und P22-Stählen (CrMo2Si, B3Si).

ANWENDUNGEN CEWELD® ER 90S-B3 weist im vergüteten und angelassenen Zustand ein bainitisches 2.25%Cr-1%Mo Gefüge auf. Er wird für kriechbeständige Anwendungen bis zu ~600°C verwendet. Typische Anwendungen in Energieerzeugungsanlagen sind Dampfleitungen, Turbinen und Kessel; die Legierung wird auch in der chemischen und petrochemischen Industrie eingesetzt.

EIGENSCHAFTEN CEWELD® ER 90S-B3 hat einen geringen Gehalt an Begleitelementen (z.B. Sn, As, Sb und P) und bietet einen niedrigen Brucato-Faktor (X<10 ppm) für sprödigkeitsbeständige Anwendungen.

KLASSIFIKATION

AWS	A 5.28: ER 90S-B3
EN ISO	21952-B: G 62 M 2C1M2 (CrMo2Si)
F-nr	6
FM	3

GEEIGNET FÜR

2,25% Cr, 1% Mo
 1.7015, 1.7131, 1.7147, 1.7258, 1.7262, 1.7276, 1.7281, 1.7337, 1.7350, 1.7357, 1.7375, 1.7379, 1.7380, 1.7382, 1.7383, 1.7385, 1.7707, 1.8075
 10CrMo9.10, 12CrMo9-10, 10CrSiMoV7, 12CrSiMo8, 30CrMoV9, GS-18CrMo9.10, 15CrMoV5-10, 16CrMo4-4, 15CrMo5, 24CrMo5, 22CrMo4-4, GS-17CrMo5-5, 15Cr3, 16MnCr5, 20MnCr5, 10CrSiV7, G19CrMo9-10, 16CrMo9-3, 11CrMo9-10, 10CrMo11

ASTM: A 387 Gr. 22, A217 Grade WC9, A335 Gr. P22, A217 Gr. WC9, A182 F22, A182 T22, A1031 Gr.5015, A1031 Gr.5115, A1031 Gr.4820

ZULASSUNGEN

SCHWEISSPOSITIONEN



TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF THE FILLER METAL (%)

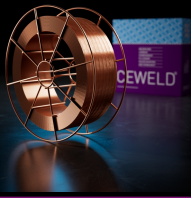
C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	Other
0.1	0.5	0.55	0.005	0.009	2.45	0.03	0.1	0.025	0.03

MECHANISCHE GÜTEWERTE

Heat Treatment	R _{p0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness
				RT		
690°C±15°C 2h	550	630	18	100		HRc

RÜCKTROCKNUNG Nicht erforderlich

GAS ACC. EN ISO 14175 M21



CEWELD ER 90S-B3

ER 90S-B3 0,9MM

Packaging	KG/unit	EanCode
D-200	15	8720663416742

ER 90S-B3 1,0MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663416766
D-200	15	8720663416773