



CEWELD E 9018-B9

TYPE Electrode basique 9018-B9, Cr et Mo-alliée pour les aciers résistants à la chaleur T/P91 et T/P92

APPLICATIONS Collecteurs, tuyauteries principales de vapeur et carters de turbines, dans les centrales électriques à combustibles fossiles. Raffineries de pétrole et usines de liquéfaction et de gazéification du charbon. Température de préchauffage et de passage 200°C - 300°C.

PROPRIÉTÉS CEWELD E 9018-B9 est conçu pour souder des aciers CrMo équivalents de type T91 modifiés par de petites additions de niobium et de vanadium pour améliorer les propriétés de fluage à long terme. Ces produits consommables sont spécifiquement destinés à un service structurel de haute intégrité à des températures élevées, de sorte que les ajouts mineurs d'alliage responsables de la résistance au fluage sont maintenus au-dessus du minimum considéré comme nécessaire pour assurer une performance satisfaisante. Dans ce cas, les soudures seront plus faibles dans la région HAZ ramollie (intercritique) du matériau de base, comme l'indique la défaillance dite "de type IV" dans les essais de fluage des soudures transversales.

CLASSIFICATION

AWS	A 5.5: E 9018-B91
EN ISO	3580-A: E CrMo91 B42 H5
F-nr	4
FM	4

CONVIENT POUR **9%Cr, 1%Mo, VNb**
 1.7389, 1.7386, 1.4922, 1.4935, 1.4904, 1.4903, 1.4955,
 X11CrMo9-1, X12CrMo9.1, X20CrMoV10-1, X10CrMoVNb9-1, GX12CrMoVNbN9-1
 ASTM Grade 91, T91, P91, F91, FP91, WP91, C12A
 STPA28, STBA28

AGRÉMENTS CE

POSITIONS DE SOUDAGE



TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	V	Nb	N
0.09	0.3	0.9	0.01	0.01	9	0.6	0.9	0.2	0.06	0.04

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Heat Treatment	R _{P0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness
				RT		
As Welded	550	700	21	55		HRC

ETUVAGE 400°C / 1 hr

GAS ACC. EN ISO 14175



CEWELD E 9018-B9

E 9018-B9 2,5 X 300MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,5	8720663400505

E 9018-B9 3,2 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,6	8720663400536

E 9018-B9 4,0 X 450MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	3,3	8720663400567