



# CEWELD E 9015-B9

**TYPE** Electrode basique, 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 combustible fossile. Raffineries de pétrole et usines de liquéfaction et de gazéification du charbon. Température de préchauffage et d'interposition 200°C - 300°C.

**PROPRIÉTÉS** 9015-B9 est conçu pour souder des aciers CrMo équivalents de type T91 et T92 modifiés par de petites additions de vanadium et de tungstène 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'alliages 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: E9015-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
0.1	0.3	0.8	0.008	0.008	9	0.65	0.99	0.2	0.05	0.05

**PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES**

Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness
				RT		
760°C±15°C 2h	560	750	18	60		HRc

**ETUVAGE** 300°C / 2 hr

**GAS ACC. EN ISO 14175**