

Techno 90-B9

AWS A5.5/A5.5M: E 9018-B9 ASME SFA-A5.5: E 9018-B9

Propriedades

Eletrodo com revestimento básico de baixo hidrogênio para soldagem de aços ligados cromo-molibdênio, composição nominal de 9% cromo e 1% molibdênio com nióbio e vanádio, o depósito de solda possui uma ótima resistência a oxidação e corrosão em altas temperaturas, resistência a fluência e tenacidade.

Aplicações

METAL BASE : ASTM A 199 Gr. T 91 ,ASTM A 335 Gr. P 91 ,ASTM A 213 Gr. T 91.

Composição Química Típica do depósito de solda %

C	Cr	Mo	Mn	Si	P	S
0.08-0.13	8.0-10.50	0.85-1.20	1.2 MÁX.	0.3 MÁX.	0.01 MÁX.	0.01 MÁX.

Propriedades Mecânicas Típicas do depósito de solda

Limite de escoamento Mpa	Resistência à Tração MPa	Alongamento %
530 Mín.	620 Mín.	17 Mín.

Parâmetros para Soldagem Recomendados

Diâmetros X Comprimento (mm)	Posição Plana e Horizontal
2.50 X 350	70-100
3.25 X 350	95-140
4.00 X 450	120-180
5.00 x 450	180-240

Posições de Soldagem

Todas, exceto vertical descendente

Polaridade

CC+

IMPORTANTE: As informações contidas nesta separata não devem ser consideradas como garantia ou certificado pelo qual assumimos alguma responsabilidade legal. São oferecidas aos Clientes para consideração, investigação e verificação. Estas informações podem ser alteradas sem aviso prévio. ABRIL/2016 – REV. 1