

ARC-TECH

MIG/TIG 8-9



▷ COMPOSICIÓN QUÍMICA DEL METAL DEPOSITADO [% EN PESO]

C: 0,11	Si: 0,25	Mn: 0,8	Mo: 1,0
Cr: 8,9	Ni: 0,5	V: 0,20	Nb: 0,06

▷ MATERIAL BASE

- Aceros resistentes a la fluencia y al hidrógeno:

ASTM: A335-P91, A213-T91

▷ DIÁMETROS DISPONIBLES

MIG: Ø 0,8 – 1,6 mm

MIG/MAG: Bobinas 15 Kg / Bidones 250 kg

TIG: Ø 1,6 – 3,2 mm x 1000 mm

Tubos: 5 kg

Otros formatos y diámetros: Consultar

▷ CLASIFICACIÓN

AWS A5.28 – ER90S-B9

ISO 21952-A – G/W CrMo91

▷ APLICACIONES

- Hilo macizo para la soldadura de aceros al Cr-Mo (9Cr – 1 Mo) resistentes a la fluencia y al hidrogeno.
- Temperatura de servicio hasta 650°C

▷ POSICIÓN DE SOLDADURA



PA/1G



PB/2F



PC/2G



PD/4F



PE/4G



PF/3G up

▷ GAS / TIPO DE CORRIENTE

TIG: (ISO 14175) I1 (= -)

MIG: (ISO 14175) M21(= +)

▷ CONSEJOS DE APLICACIÓN

Se aconseja precalentar las uniones según EN 1011-1, 200-250°C
Tratamiento térmico post-soldadura a 675-750°C

PWHT

PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS METAL DEPOSITADO	LÍMITE ELÁSTICO 0,2%	500 N/mm ²
	CARGA ROTURA	700 N/mm ²
	ALARGAMIENTO	18 %
	RESILIENCIA -20°C	70 J

PWHT= 750°C durante una hora