

BASOWELD 91CrMo

Electrodes MMA [SMAW]

Creep resistant steels

CLASSIFICATION:	APPROVALS:	APPLICATION:
EN ISO 3580-A : E CrMo91 B 42 H5 AWS A-5.5 : E 9015-B9	UDT	Power generation industry

Электрод с основным покрытием с добавлением Cr, Mo, V и Nb, предназначенный для сварки стали P91(T91), устойчивых к ползучести, работающих при температуре до 620°C.

Base material



ASTM A 335:

сталь P/T 91

Typical chemical composition %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	V	Nb	N	Cu
0,03-0,1 2	0,60	1,0-1,8	8,0-10,5	1,0	0,80-1,2 0	0,15-0,3 0	0,02-0,1 0	0,2-0,10	0,25
Al	P	S							
0,04	0,025	0,025							

Typical mechanical properties

Yield strength Re [N/mm²]	>415
Tensile strength Rm [N/mm²]	>585
Elongation A5 [%]	>17
Impact energy Kv [J]	>47] (20°C) /
Coating type	основное
Welding current	
Welding positions	
Redrying	350° / 1h lub 300°C / 2 h

Welding parameters and packing

∅	Длина [мм]	Ток сварки [А]	Вес пачки [кг]	Вес коробки [кг]
2,5	350 /	70-110	1,5	9,0
3,2	350 /	95-150	1,5	9,0
4,0	350 /	130-180	1,5	9,0

METALWELD-FIPROM POLSKA spółka z o.o.

ul. Mikołajczyka 57, 41-200 Sosnowiec

+48 (32) 297 75 50 - 51

+48 (32) 297 75 88

