

## BASOWELD 91CrMo

Electrodes MMA [SMAW]

Creep resistant steels

<b>CLASSIFICATION:</b>	<b>APPROVALS:</b>	<b>APPLICATION:</b>
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 %

<b>C</b>	<b>Si</b>	<b>Mn</b>	<b>Cr</b>	<b>Ni</b>	<b>Mo</b>	<b>V</b>	<b>Nb</b>	<b>N</b>	<b>Cu</b>
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
<b>Al</b>	<b>P</b>	<b>S</b>							
0,04	0,025	0,025							

### Typical mechanical properties

<b>Yield strength Re [N/mm<sup>2</sup>]</b>	>415
<b>Tensile strength Rm [N/mm<sup>2</sup>]</b>	>585
<b>Elongation A5 [%]</b>	>17
<b>Impact energy Kv [J]</b>	>47] (20°C) /
<b>Coating type</b>	основное
<b>Welding current</b>	
<b>Welding positions</b>	
<b>Redrying</b>	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

