

MAIER

MIG
MAG
TIG

AUTO-
MA-
TION

INDUSTRIE
ROBO-
TER

ELEK-
TRO-
DEN

RAUCHGAS
ABSAU-
GUNGEN

MAIER EUTECTO CrMo 91 B

Schweißelektrode für Feinkorn- u. Sonderbaustähle

Normzeichen

| | |
|-----------|------------------|
| EN 1599 | E CrMo91 B 42 H5 |
| AWS A 5.5 | E9015-B9 |

Anwendungsbereich
Eigenschaften

MAIER EUTECTO CrMo 91 B ist eine basisch umhüllte Stabelektrode für modifizierte 9Cr1Mo-Stähle wie P91/T91.

Das abgesetzte Schweißgut hat sehr geringe Wasserstoffgehalte und ist für Einsatztemperaturen bis max. 650° C geeignet.

Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur 250 – 350° C, danach Anlassen 750° C />2h.

Es kann an kurzem Lichtbogen in allen Positionen, außer fallend, geschweißt werden.

Betriebstemperatur

Rt. bis +650° C

Werkstoffe

1.4904 X10CrMoVNB9-1
1.7386 X12CrMo9-1
1.7389 GX12CrMo10-1

Mechanische Eigenschaften
des reinen Schweißgutes
(typische Werte)

Wärmebehandlung: A

| Zugfestigkeit R _m N/mm ² | Streckgrenze R _{eL} N/mm ² | Dehnung A ₅ % | Kerbschlagarbeit ISO V J Bei - Rt. |
|---|---|-----------------------------|--|
| 760 | 650 | > 17 | > 70 |

Schweißgutanalyse %
(Richtwert)

| C | Si | Mn | Cr | Mo | Ni | V | Nb | N |
|-----|------|-----|-----|-----|-----|-----|------|------|
| 0,1 | 0,35 | 0,8 | 9,0 | 1,0 | 0,7 | 0,2 | 0,05 | 0,04 |

Stromart

Stromstärke [A]

| = + | | |
|----------|----------|-----------|
| Ø 2,5 | Ø 3,2 | Ø 4,0 |
| 70 – 110 | 95 – 150 | 130 – 190 |

Schweißpositionen

PA, PB, PC, PD, PE, PF

Rücktrocknung

1 h, 350° C +/- 10° C

Nettogewichte

Stückzahlen

(Richtwerte)

| Ø | mm | 2,5 | 3,2 | 4,0 |
|---------------|------|-----|-----|-----|
| Länge | mm | 350 | 350 | 350 |
| Gewicht/Paket | kg | 5,0 | 5,0 | 5,0 |
| Stk./Paket | Stk. | 234 | 138 | 91 |

Alle Angaben über die Beschaffenheit und Verwendung unserer Produkte dienen der Information. Angaben über die mechanischen Eigenschaften beziehen sich entsprechend den gültigen Normen immer auf das reine Schweißgut. MAIER EUTECTO behält sich vor, ohne Ankündigung Charakteristiken ihrer Produkte zu ändern. Der Anwender ist angehalten, unsere Produkte eigenverantwortlich auf den jeweiligen Einsatz zu prüfen.

Anton Maier Schweißtechnik, Flotzbachstraße 4, A-6923 Lauterach
Tel.: +43(0)5574/82266, Fax: +43(0)5574/82266-2, e-mail : anton-maier@aon.at
www.maier-schweisstechnik.at