

# Zander W - P91

Strana 1/1

|            |                                                                                                                                                                                                                             |
|------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| SKUPINA:   | Středně legované a žárupevné                                                                                                                                                                                                |
| METODA:    | Plné dráty pro metodu TIG (141)                                                                                                                                                                                             |
| TYP:       | Plný drát / TIG                                                                                                                                                                                                             |
| NORMY:     | EN ISO 21952-A: W CrMo 9 1<br>AWS 5.28 : ER90 S-B9                                                                                                                                                                          |
| W.NR.:     | ~1.4903                                                                                                                                                                                                                     |
| JINÉ:      | EN 12070: W CrMo 9 1                                                                                                                                                                                                        |
| VÝROBCE:   | Zander Schweissttechnik                                                                                                                                                                                                     |
| MATERIÁLY: | 1.4903 (X 10 CrMoVNb 9-1),<br>1.7386 (X 11 CrMo 9-1),<br>1.7389 (G X 12CrMo 10-1).                                                                                                                                          |
| POUŽITÍ:   | Svařovací drát pro TIG navařování a svarové spoje žárupevných ocelí 9%Cr1Mo. Pro provozní teploty do 650 °C. Teplota předehřevu do 200 °C. Interpass teplota do 300 °C. Tepelné zpracování pro odstranění pnutí při 760 °C. |

## CHEMICKÉ SLOŽENÍ

| C    | Mn   | Si   | Cr   | Ni   | Nb   | V    | Fe   |
|------|------|------|------|------|------|------|------|
| 0,10 | 0,50 | 0,25 | 8,50 | 0,60 | 0,04 | 0,18 | rest |

## MECHANICKÉ VLASTNOSTI

| Stav            | R <sub>p0.2</sub><br>[MPa] | R <sub>m</sub><br>[MPa] | A <sub>5</sub><br>[ % ] | Nárazová energie ISO-V<br>[ J ] |
|-----------------|----------------------------|-------------------------|-------------------------|---------------------------------|
| PWHT 760°C / 2h | 660                        | 760                     | 18                      | RT<br>90                        |

POLARITA: =(-)

PLYN: l1

POLOHY:


## PRŮMĚRY A BALENÍ

| Objednáací číslo | Průměr        | Balení   |
|------------------|---------------|----------|
| CrMo91W16        | 1,6 x 1000 mm | box 5 kg |
| CrMo91W20        | 2,0 x 1000 mm | box 5 kg |
| CrMo91W24        |               |          |
| CrMo91W24        | 2,4 x 1000 mm | box 5 kg |
| CrMo91W32        | 3,2 x 1000 mm | box 5 kg |