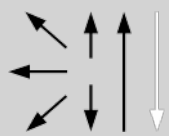


Normbezeichnungen								
EN ISO 21952-A	EN ISO 21952-B	AWS A5.28	Wst.-Nr.					
G CrMo91	G 62 M12 9C1MV	ER90S-B9	1.4903					
Eigenschaften und Anwendungsgebiete								
<p>Hochwarmfest, zunderbeständig bis 600 °C. Geeignet für Verbindungen und Auftragungen an vergüteten 9 % Chromstählen, insbesondere für artgleiche hochwarmfeste Grundwerkstoffe.</p>								
Grundwerkstoffe								
<p>1.4903 – X10CrMoVNb9-1; ASTM A 199 Gr. T91; A 355 Gr. P91 (T91); A 213/213M Gr. T91</p>								
Richtanalyse des Massivdrahtes (Gew.-%)								
	C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	Nb	V
Gew-%	0,1	0,3	0,5	9,0	1,0	0,5	0,06	0,2
<b>Gefüge:</b> Martensit, vergütbar								
Mechanische Güterwerte des Schweißgutes								
Wärme- behandlung	Dehngrenze R <sub>p0,2</sub>	Zugfestigkeit R <sub>m</sub>	Dehnung A (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> )	Kerbschlagarbeit ISO-V KV J				
	MPa	MPa	MPa	J				
760 °C / 2 h	520	620	16	50				
<b>Zeitstandwerte:</b> Entsprechend des artgleichen hochwarmfesten Grundwerkstoffes								
Verarbeitungshinweise								
	<b>Stromart:</b> DC ( + )	<b>Schutzgas:</b> (EN ISO 14175) M12, (M13)	<b>ø mm</b> 1,0 1,2	<b>Spulung:</b> B300 B300				
Schweißanleitung								
Grundwerkstoffe	Vorwärmung / Zwischenlagentemp.	Abkühlen	Wärmenachbehandlung					
Artgleiche Stähle / Stahlgussorten	200 – 250 °C / 200 – 300 °C	≤ 100 °C	Anlassglühung (760 °C / 2 h)					