Normeinstufungen			
EN ISO Norm A	EN ISO Einstufung A	AWS/SFA Norm A	AWS/SFA Einstufung A
EN ISO 21952-A	W CrMoWV12Si	AWS A5.28 / SFA-5.28	ER90S-B9 (mod.)
Eigenschaften und typische Anwendungen			
Kurzbeschreibung			
WIG-Schweißstab für hochwarmfeste, vergütbare 12 %ige Cr-Stähle im Turbinen- und Kesselbau sowie in der chemischen Industrie. Bevorzugt für X20CrMoV11-1. Zugelassen im Langzeitbereich für Betriebstemperaturen bis 650 °C. Hohe Zeitstandfestigkeit und sehr gutes Zähigkeitsverhalten des Schweißgutes bei Langzeitbeanspruchung.			
Typische Analyse (Chemische Zusammensetzung)			
C	Si	Mn	Ni
0.2 %	0.3 %	0.6 %	0.4 %
Cr	Mo	W	V
11 %	1 %	0.5 %	0.3 %
Mechanische Eigenschaften - Zustand 1			
Zustand	Streckgrenze Re	Zugfestigkeit Rm	Dehnung A (L0=5d0)
t	620 (590) MPa	780 (700) MPa	18 (15) %
Temperatur 1	Kerbschlagarbeit 1 ISO-V KV	Fußnote	
20 °C	60 (35) J	Zeitstandwerte: Entsprechend etwa: artgleicher hochwarmfester Grundwerkstoffe	
Verarbeitungshinweise			
Schweißposition (ISO/ASME)	Schutzgas		
Third_Pictogram	I1		
Zulassungen			
CE	TÜV		
X	X		
Details Schweißzusätze			
AWS KLASSE	AWS NORM	CE	DB
ER90S-B9 (mod.)	AWS A5.28 / SFA-5.28	X	X
EN ISO KLASSE	EN ISO NORM	TÜV	
W CrMoWV12Si	EN ISO 21952-A	X	