

CARBO CrMo 91 B

Normbezeichnung	DIN EN ISO 3580-A	E CrMo91 B 42 H5
	AWS A 5.5	E9015-B9

Zulassungen ---

Anwendungsbereich CARBO CrMo 91 B ist eine basisch umhüllte Stabelektrode für modifizierte 9Cr1Mo-Stähle wie P91/T91.
Eigenschaften 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 % (Richtwerte)	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

Stromeignung = +

Schweißpositionen PA, PB, PC, PD, PE, PF,

Rücktrocknung 1 h, 350° C +/- 10° C

Maße	Strom (A)	Stück / Paket	Stück / Karton	kg / 1000	kg / Paket	kg / Karton
2,5 x 350	70 - 110	234	935	21,4	5,0	20,0
3,2 x 350	95 - 150	138	552	36,2	5,0	20,0
4,0 x 350	130 - 190	91	364	54,9	5,0	20,0

Rev. 001/11