ED-ER90S-B3
MSG-Drahtelektroden für warmfeste Stähle

FLIESS SINCE 1915

Klassifizierung DIN EN ISO

21952-B G 2C1M

Werkstoff-Nr.

-

Klassifizierung AWS

A5.28 ER90S-B3

Zulassungen

CE

Eigenschaften, Anwendung

MSG-Drahtelektrode für das Schweißen von warmfesten, ferritischen 2,25%Cr-1%Mo-Stählen, wie z.B. P21/P22. Diese Stähle werden üblicherweise für Betriebstemperaturen bis zu 600°C eingesetzt. Typische Anwendungen sind im Kraftwerksbau der Druckleitungs-, Turbinen- und Kesselbau. Anwendung findet die Legierung auch in der chemischen und petrochemischen Industrie. Der niedrige Anteil an Begleitelementen (Sn, As, Sb, P) im Draht sichert einen niedrigen Bruscato-Faktor (X< 10 ppm) und somit eine Unempfindlichkeit gegen Anlassversprödung.

Grundwerkstoffe

Für artgleiche warmfeste, ferritische 2,25%Cr-1%Mo-Stähle.

10CrMo 9-10, G-17CrMo 9-10

ASTM: A182 grade F22, A199/A200 grades T21/T22, A213 grade T22, A217 grade WC9, A234 grade WP22, A335 grade P22, A387 grades 21/22

Richtanalyse in %

C: 0,09

Si: 0,55

Mn: 0,55

Cr: 2,50

Mo: 1,05

Streckgrenze in MPa

≥ 540

Zugfestigkeit in MPa

≥ 620

Dehnung in %

4d/5d: ≥17

Kerbschlagarbeit (ISO-V) in J

-

Typische Wärmebehandlung

Vorwärmtemperatur: ca. 200°C

Zwischenlagentemperatur: max. 300°C

Spannungsarmglühen: ca. 690°C

Alternativprodukte

UP: UP-99 CrMo2 (S1CrMo2)

MSG: ED-SG CrMo2

WIG: WSG CrMo2

Gas: U 50 CrMo (G VI)

ISO OERLIKON

ISO OERLIKON AG Schweisstechnik
CH-5737 Menziken AG – Tel. +41 (0)62 771 83 05
E-Mail info@iso-oerlikon.ch – www.iso-oerlikon.ch