

Basisch-umhüllte Stabelektrode für hochwarmfeste Stähle des Typs 9 % Cr – 1,5 % W–Mo–V–Nb–N (P/T 92). Besondere Eignung für geschweißte Komponenten, die bei 760 °C angelassen werden. Einsetzbar für Betriebstemperaturen bis 650 °C.

### Normbezeichnungen

EN ISO	3580-A: E Z (CrMoWCoVNb9 0,5 2 1) B 42 H5
AWS	A5.5: E 9018-G H4

### Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Mo	Nb	Co	V	W	N
0.095	1.1	0.2	≤0.012	≤0.012	9	0.5	0.05	1.0	0.20	1.7	0.04

### Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%) A5 (%)	Kerbschlagarbeit ISO-V (J)
				+20 °C
760°C x 4h/furnace	≥530	≥ 700	≥16	≥50

### Werkstoffe

A 387 Gr.92, A 182 F92, A 369 FP 92F

X10CrMoWVNb9-2, A 213 T92, A 335 P92

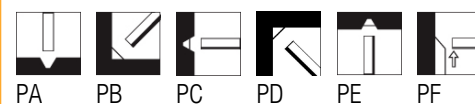
### Lagerung/Rücktrocknung

Trocken lagern

HD ≤ 5: Rücktrocknung 340-360 °C / 2 h. / max 5x.

### Stromart/Polung/Schweißposition

DC+



### Lieferform

Durchmesser (mm)	Länge (mm)	Strom (A)	Gewicht (kg/1000)	CBOX	
				Stück	Code
2.5	350	65-95	21.7	195	W000258361
3.2	350	85-135	37.1	110	W000258362
4.0	350	140-180	55.6	70	W000258363