

WI T 9 – ER 90S B9

AWS/ASME SFA. 5.28 ER 90S-B9

SELO DE QUALIDADE

CERTIFICADO ISO

VARETAS - AÇO CARBONO E BAIXA LIGA

Consumível para soldagem ASTM T91/P91. Composição de 9% Cromo e 1% de Molibdênio. Desenvolvido para melhorar a resistência à oxidação e corrosão em altas temperaturas, resistência a fluência e tenacidade.

APLICAÇÃO

METAL BASE:ASTM A 199 Gr. T 91 ,ASTM A 335 Gr. P 91 ,ASTM A 213 Gr. T 91

COMPOSIÇÃO QUÍMICA %

C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Cu
0,07-0,13	1,20 Max.	0,15-0,50	0,010 Max.	0,010 Max.	0,80 Max.	8,00-10,50	0,85-1,20	0,15-0,30	0,20 Max.

PROPRIEDADES MECÂNICAS

Resistência a tração (Mpa)	Alongamento (%)	Escoamento (Mpa)
620 Mín	16 Mín	410 Mín

PARÂMETROS DE SOLDAGEM

TÍTULO DO CONJUNTO: **WI T 9**

ø (mm)	Amperagem (A)	Vazão de Gás (L/mín)	Corrente Polaridade
1,60	50-120	7-14	CC-
2,40	120-200	7-14	
3,25	150-220	14-18	

Gás Proteção
100% Argônio

OBSERVAÇÕES

Amperagem irá variar dependendo da espessura da chapa e posição de soldagem. As informações contidas nesta separata são oferecidas apenas para o conhecimento do produto, por isto não deve ser considerada como garantia ou certificado. Estas informações poderão sofrer alterações sem aviso prévio.

Rev. 02 data 04/08/2021