

## Clasificación

AWS A5.28 : ER 90S-B9\*  
 UNE-EN 12070 : W CrMo9 1

\* Desviaciones: ver comentarios

## Descripción General

Varilla para la soldadura TIG de aceros al 9% Cr 1% Mo resistentes a la fluencia y al hidrógeno.  
 Temperatura de servicio hasta 650°C.

## Gases de Protección (según EN 439)

GTAW Gas Inerte Ar (100%) I1

## Composición química típica de la varilla (% en peso)

C	Mn	Si	Cr	Mo	Ni	Nb	V	N
0,07	0,7	0,4	8,7	0,9	0,7	0,04	0,2	0,05

## Propiedades mecánicas del metal depositado, valores típicos

Condición	Gas	0,2% Lim. Elástico (N/mm <sup>2</sup> )	Carga de Rotura (N/mm <sup>2</sup> )	Alargamiento (%)	Resiliencia ISO-V(J) +20°C
Con tratamiento					
Requerido AWS min (745 +/- 15°C/1h)	I1	410	620	16	--
Requerido EN min (750°C - 760°C/3h)	I1	415	585	17	47
Valores típicos (750°C/3h)	I1	500	700	18	70

## Materiales a soldar

	EN 10222-2	ASTM	ASME
Aceros resistentes a la fluencia y al hidrógeno	X10Cr MoV9-1		SA182-F91
		A199 Grado T91	
		A200 Grado T91	
		A213 Grado T91	SA213-T91
		A335 Grado P91	SA335-P91
		A336 Grado F91	SA336-P91
			SA369-FP91
			SA387-Grado 91

## Embalaje

Tipo	Peso	Diámetro (mm)	2,0	2,4
Paquete	2 Kg.		X	X
Paquete	5 Kg.		X	X

## Comentarios

Desviaciones. Composición química : Si = 0,15-0,60

AWS = 0,15-0,30

Nota: Lincoln KD,S.A. se reserva el derecho de modificar sin previo aviso las características de los productos presentados en este documento, y puede considerarse únicamente como guía de consulta.