

### Normes

|                |             |
|----------------|-------------|
| AWS A5.28      | ER 90 S-B9  |
| EN ISO 21952-A | G/W CrMo9 1 |

### Composition chimique standard du métal déposé (%)

| C    | Si   | Mn   | Ni   | Cr   | Mo   | V    | Cu     | Al   | Nb   | N    |
|------|------|------|------|------|------|------|--------|------|------|------|
| 0.09 | 0.30 | 0.50 | 0.50 | 9.10 | 0.90 | 0.20 | ≤ 0.25 | 0.04 | 0.07 | 0.05 |

### Caractéristiques Mécaniques type du Métal déposé

| Limite élastique<br>Re (Mpa) | Résistance à la traction<br>Rm (Mpa) | Allongement<br>A5 (%) | Résistance à la<br>Flexion (ISO-V/ +20°C) |
|------------------------------|--------------------------------------|-----------------------|---|
| 690                          | 780                                  | 21                    | 150                                       |

### Fonctions et applications

Soudage d'aciers de composition chimique voisine (P91). Dépôt résistant au fluage à haute température (jusqu'à 650°C).

### Nuance des métaux soudables

A106; A515; A714; A131; A369; A210; L290; P235 T1/T2; P275 T1; L360; L415; P275T2; P355N; API X-42 ; X46; X62; X60; P235GH; P355GH; A283; A285; A414; A372; A662; S275; S420; A516; 255; A333; A350; A350; A612

### Positions de Soudage



### Informations complémentaires

|                    | TIG       | MIG                  |
|--------------------|-----------|----------------------|
| Courant            | DC -      | DC +                 |
| Protection gazeuse | Argon     | Ar + CO <sub>2</sub> |
| ∅                  | 1.6 – 3.2 | 0.8 – 1.2            |
| Conditionnement    | 5 KG      | K300 / D300          |