

NICROSOL ER 90S-B9 es un aporte TIG desarrollado especialmente para soldar aceros de aleación 9Cr - 1 Mo - V, tipo "P91", ASTM A387 Gr91, A213 Gr T91, A335 Gr P91 y similares. El acero 9Cr - 1 Mo con V y Nb está diseñado para proveer alta resistencia al "creep", alta tenacidad y resistencia a la fatiga a la oxidación y corrosión a elevadas temperaturas de servicio hasta 650°C.

NICROSOL ER 90S-B9 en el proceso TIG debe usar gas Argón puro. Su metal depositado es endurecible al aire. Su procedimiento de soldadura debe considerar un precalentamiento y pos-calentamiento entre 150° - 300°C y un pos-calentamiento entre 740° y 780°C por dos horas.

NICROSOL ER 90S-B9 es apropiado para la fabricación de turbinas, calderas y vasos de presión, sistemas de vapor en generación de energía eléctrica que deban trabajar con temperaturas constantes hasta 650°C. Para soldar equipos de "cracking" en la industria del petróleo y petroquímica.

PROPIEDADES MECANICAS (C/Trat.Térmico)	ASME/AWS A5.28
Resistencia a Tracción	> 620 N/mm ²
Límite Elástico	> 410 N/mm ²
Alargamiento(l=5d)	> 16 %

COMPOSICION QUIMICA

C:0,07- 0,13%; Cr : 8,0 - 10,5%; Mo: 0,85- 1,20%; V: 0,15 – 0,30%; Nb: 0,02- 0,10%

ALMACENAMIENTO

NICROSOL ER 90S-B9 es una varilla desnuda. Almacenar en lugares secos entre 20° a 30°C.

Abriendo el embalaje, conservar el aporte TIG entre 30° a 50° C para evitar su oxidación.