



DESCRIPCIÓN:

Diseñado para unir aleaciones resistentes a la fluencia, alto cromo (9% Cr-1% Mo-V)

9015 B 9 es particularmente útil para la generación de energía y aplicaciones petroquímicas. El HOBALLOY 9015B9 es el

Mejor opción cuando las condiciones de servicio son demasiado severas para HOBALLOY 9018B3, 8018B6, o 8018B8 con mejorado creep-resistencia.

Nota: Los certificados reales se suministran con cada envío (uno por cartón principal o palet) sin costo alguno .

APLICACIONES:

Ideal para uso en las industrias petroquímica y petrolera, y para uso en aplicaciones de servicio de alta temperatura tales como, la generación de energía y las industrias conexas. Excelente para tubos de soldadura y chapas tubulares, aceros para tubos y chapas para Servicio de hidrógeno a presión, así como aceros al 9% Cr-1% Mo-V. Ideal para unir el tubo A213-T91, el tubo A335-P91 y

A387 Grado 91 Placa.

BENEFICIOS :

- Mejor resistencia a la fluencia
- Ideal para aplicaciones de servicio de alta temperatura
- Excelentes características de arco
- Arco estable y fácil de controlar
- Nivel bajo de salpicaduras
- Mejora la apariencia del cordón de soldadura, mayor deposición
- Baja reabsorción de humedad
- Evita la porosidad inicial
- Baja en hidrógeno, menos de 4 ml / 100 g
- Resistente al craqueo inducido por hidrógeno
- Eliminación rápida y fácil de la escoria
- Reduce el tiempo de limpieza
- Nivel bajo de humo
- Seguridad y confort del soldador

PROPIEDADES TÉCNICAS DEL MÉTODO MÓVIL * (Chem Pad):

Análisis de metal de soldadura

AWS Spec

Carbono (C)

0,10

0,08 a 0,13

Manganeso (Mn)

0,50

1,25 max

Fósforo (P)

0,01

0,01 máx.

Azufre (S)

0,008

0,01 máx.

Silicio (Si)

0,25

0,30 máx.

Cobre (Cu)

0,03

0,25 máx.

Cromo (Cr)

9,60

8,0 a 10,50

Vanadio (V)

0,19

0,15 a 0,30

Níquel (Ni)

0,7

1,0 max

Molibdeno (Mo)



0,9

0,85 a 1,20

Aluminio (Al)

0,01

0,04 máx.

Niobio (Nb)

0,07

0,02 a 0,10

Nitrógeno (N)

0,04

0,02 a 0,07

B RUSCATO F ACTOR

$X = 10P + 5Sb + 4Sn + As$ (elementos en ppm): $x = 11$

100

P ROPIEDADES MÉCNICAS TÍPICAS *:

Aliviar el estrés - 1 hora a 1375 ° F

AWS Spec

Resistencia a la tracción

122.000 psi (843 MPa)

90.000 psi, (621 MPa) min

Rendimiento

104.000 psi (715 MPa)

77.000 psi, (531 MPa) min

Elongación% en 2 "

18,2%

17% min

TÍPICO CHАРPY VN OTCH I MPACTO V ALÍAS * (AW):

No requerido

DIFFUSIBLE H YDROGENO : 2.9 ml / 100 gr

C ONFORMANCES Y APROBACIONES :

• AWS A5.5, E9015-B9 H4R, ASME SFA5.5, E9015-B9 H4R

* La información contenida o de otra manera referenciada aquí se presenta solamente como "típico" sin garantía

O garantía, y Hobart Brothers Company renuncia expresamente a cualquier responsabilidad incurrida de cualquier dependencia

Sobre el mismo. Los datos típicos son los obtenidos cuando se soldán y se prueban de acuerdo con AWS A5.5

Guion. Otras pruebas y procedimientos pueden producir resultados diferentes. Ningún dato debe interpretarse como una

Dación para cualquier condición o técnica de soldadura no controlada por Hobart Brothers Company.

Compañía de los hermanos de Hobart • 400 cuadrado comercial del este • Troy, OH 45373

PH: (800) 424-1543 • FX: 800-541-6607 • www.hobartbrothers.com

613-FA, INDICE: 070703

HOBALLOY

□

9015B9 (B9)

ECOMENDACIONES RECOMENDADAS :

GENERAL :

DCEP (electrodo positivo, negativo de trabajo)

A RC L ENGTH :

Muy corto (menos de la mitad del diámetro del electrodo)

F LAT :

Electrodo angular 10-15 ° desde 90 °

V ERTICAL -U P :

Utilizar la técnica de tejido

V ERTICAL D OWN :

No recomendado

O VERHEAD :

Utilice ligeros movimientos de batido dentro del charco

FUNCIÓNAMIENTO :

Después de abrir, guárdelo en el horno (250 ° F a 300 ° F) hasta que se use para



Garantizar un depósito de baja emisión de hidrógeno

RECONDITIONING :

Si el electrodo ha estado expuesto a la atmósfera durante

Período de tiempo, lugar en horno de 250 ° F y aumentar lentamente la temperatura

A 600 ° F; Hornear a 600 ° F durante una (1) hora.

PROPIEDADES DE EMERGENCIA :

PARÁMETROS DE OPERACIÓN RECOMENDADOS :

* Para la soldadura fuera de posición, reduzca los amperajes mostrados en un 15%.

DIÁMETROS Y P ARAJOS DISPONIBLES :

Precaución:

Los consumidores deben estar completamente familiarizados con las precauciones en la etiqueta de advertencia publicada en cada envío y en la

Norma Z49.1, "Seguridad en Soldadura y Corte", publicado por la Sociedad Americana de Soldadura, 550 NW LeJune Road, Miami, FL

33126; Normas de Seguridad y Salud de OSHA 29 CFR 1910 está disponible en los EE.UU.

Trabajo, Washington, DC 20210.

Las hojas de datos de seguridad de los materiales de cualquier producto ITW / Hobart Brothers Company pueden obtenerse en Hobart

Servicio al cliente.

Debido a que Hobart Brothers Company está mejorando constantemente los productos, Hobart se reserva el derecho de cambiar

Diseño y / o especificaciones sin previo aviso.

HOBALLOY es una marca registrada de Hobart Brothers Company, Troy, Ohio.

Diámetro Pulgadas mm

3 /32 3,0

1/8 3.2

5/32 4.0

Empaque Lata cerrada al vacío de 4.54 Kg (10-LB.)

Aclaración La información contenida intenta ser una guía y asistir al usuario en la correcta selección del electrodo .

Por lo tanto es responsabilidad del usuario y no del fabricante o distribuidor determinar si el electrodo es apto para el trabajo a desarrollar.

Para cualquier aclaración favor de comunicarse con nosotros a: Todo para Soldar ® S.A. de C.V. Carlos Salazar No 1564 poniente. Colonia Centro, Monterrey N.L. México C.P. 64000. Conmutador (81) 83 75 68 03, Monterrey

web site <https://www.todoparasoldar.com.mx>