

## Eletrodo Techno 90 B9

### Classificação

AWS SFA-5.5 E 9018-B9

### Descrição / Aplicações

Eletrodo com revestimento de baixo hidrogênio, composição nominal de 9% de Cr e 1% de Mo, modificado com Nióbio e Vanádio. Desenvolvido para melhorar a resistência à oxidação e corrosão em altas temperaturas, resistência a fluência e tenacidade.

### Composição Química (Típica)

| C         | Mn       | Si       | Mo        | Cr     | Ni       | Fe   | P         |
|-----------|----------|----------|-----------|--------|----------|------|-----------|
| 0.08-0.13 | Máx. 1.2 | Máx. 0.3 | 0.85-1.20 | 8-10.5 | Máx. 0.8 | Bal. | Máx. 0.01 |

### Propriedades Mecânicas

Alongamento: >17%

Resistência à Tração: >620 N/mm<sup>2</sup>

Limite de Escoamento: >530 N/mm<sup>2</sup>

### Posições de Soldagem



Polaridade: CC  $\pm$  / CA

| <u>Diâmetros</u> | <u>Amperagem (A)</u> |
|------------------|----------------------|
| 2.50 mm          | 70-100               |
| 3.25 mm          | 95-140               |
| 4.00 mm          | 120-180              |
| 5.00 mm          | 180-240              |