



# UP P91

## Désignation normalisée

AWS A5.23 : EB91

ISO 24598-A : S S CrMo91

## Propriétés et Applications

Fil plein faiblement allié pour le soudage à l'arc submergé (sous flux) des aciers alliés au Chrome et Molybdène (9% Cr - 1% Mo) type P91, résistant au fluage jusqu'à des températures de 650°C. Résistance au fluage amélioré grâce à l'addition de Niobium (Nb), Vanadium (V) et Azote (N).

**Principales applications :** Industrie chimique et pétrochimique...

Nuances soudables :

Aciéres résistant au fluage :

EN	ASTM
X10CrMoVNb 9-1	A 182/A 336 gr F91
	A 213 gr T91
	A 217 gr C12A
	A 234 gr WP91
	A 335 gr P91
	A 387 gr 91

## Analyse Chimique type ( % )

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu
Min	0.07		0.40	8.50	0.40	0.85	
Max	0.13	0.50	1.25	10.50	1.00	1.15	0.10
Type	0.10	0.32	0.50	8.7	0.60	1.0	0.05

	Nb	V	Al	N	P	S	A/T
Min	0.03	0.15		0.03			
Max	0.10	0.25	0.04	0.07	0.010	0.010	0.50
Type	0.04	0.20	0.005	0.04	0.008	0.005	<0.50

## Paramètres et Conditions d'emploi

Ø (mm)	Intensité ( A )	Tension ( V )	Paramètres de Soudage			Flux
			Stick out (mm)	Vitesse (cm/min)		
SAW AC / = +	2.4	200 - 400	25 - 30	18	40 - 60	UP WP380
	3.2	300 - 500	28 - 32	20	40 - 60	
	4.0	500 - 700	30 - 35	22	50 - 60	

FT Fr-SF13-180925

**Responsabilité:** Ce document a pour objet d'aider l'utilisateur dans le choix du produit. Il appartient à l'utilisateur de vérifier que le produit choisi est adapté aux applications auxquelles il le destine. La société FSH Welding Group se réserve le droit de modifier sans préavis les caractéristiques de ses produits. Les descriptions, illustrations et caractéristiques sont fournies à titre indicatif et ne peuvent engager la responsabilité de FSH Welding Group. **Fumées:** Consultez les informations sur la Fiche de Données de Sécurité disponible sur demande.