

CEWELD ER 80S-B2

TYPE Verkupfelter Schweißdraht zum Schweißen von kriechfesten ferritischen Stählen (ER 80S-B2, G 1CM)

ANWENDUNGEN CEWELD® ER 80S-B2 ist ein Schweißzusatzwerkstoff für hochwarmfeste ferritische 1,25%Cr0,5%Mo-Stähle. Bevorzugt eingesetzt für Stähle 13CrMo4-5 oder ASTM A335 P11/P12. CEWELD® ER 80S-B2 wird für kriechbeständige Anwendungen bis ~550°C eingesetzt. Typische Anwendungen in Energieerzeugungsanlagen sind Dampfleitungen, Turbinen und Kessel; die Legierung wird auch in der chemischen und petrochemischen Industrie eingesetzt.

EIGENSCHAFTEN CEWELD® ER 80S-B2 hat einen geringen Gehalt an Begleitelementen (z.B. Sn, As, Sb und P) und bietet dadurch einen niedrigen Bruscato-Faktor ($X < 10$ ppm) für versprödungsbeständige Anwendungen.

KLASSIFIKATION

AWS	A 5.28: ER 80S-B2
EN ISO	21952-B: G 1CM
F-nr	6
FM	3

GEEIGNET FÜR **Typ 1Cr0,5Mo, ISO 15608: ~5,1**
1.7205, 1.7218, 1.7225, 1.7228, 1.7254, 1.7258, 1.7262, 1.7335, 1.7337, 1.7350, 1.7354, 1.7357, 1.7728
13CrMoV42, 13CrMo4-4, 13CrMo4-5, 15CrMo3, 15CrMo5, 13CrMoV42, 15Cr3, 16MnCr5, 20MnCr5, 15CrMo5, 24CrMo5, 25CrMo4, GS-22CrMo5, GS-22CrMo54, GS 17CrMo5-5, 16CrMoV4, 42CrMo4, 42CrMo4V, 41CrMo4V,
ASTM A 182 Gr. F11 / F12; A 193 Gr. B7; A 213 Gr. T12; A 217 Gr. WC6; A 234 Gr. WP11; A335 Gr. P11, P12; A 336 Gr. F11, F12; A 426 Gr. CP12 ; A 199; A200; A 387 Gr A11 / 12

ZULASSUNGEN CE

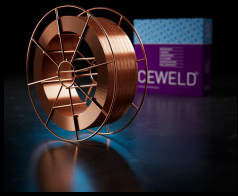
SCHWEISSPOSITIONEN

TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES FÜLLMETALLS (%)	C	Si	Mn	Cr	Mo
	0.09	0.6	0.6	1.3	0.5

MECHANISCHE GÜTEWERTE	Heat Treatment	R _{p0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V	Hardness
					RT	
	660°C- 700°C 1h	470	560	20	80	HRc

RÜCKTROCKNUNG Nicht erforderlich

GAS ACC. EN ISO 14175 M21



CEWELD ER 80S-B2

ER 80S-B2 0,8MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663424327

ER 80S-B2 1,0MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663417442

ER 80S-B2 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663417459