



CEWELD ER 80S-B2 Tig

TYPE	Verkupferter WIG-Stab zum Schweißen von kriechfesten ferritischen Stählen (ER 80S-B2, G 1CM)					
ANWENDUNGEN	CEWELD® ER 80S-B2 Tig 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 Tig 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	TCEWELD® ER 80S-B2 Tig 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: W 1CM				
	F-nr	6				
	FM	3				
GEEIGNET FÜR	For matching 1.25%Cr 0.5%Mo creep resisting ferritic steels. 13CrMo4-5, 16CrMo4-4, GS-17CrMo5-5 ASTM: A182 grades F11/F12, A199/A200 T11, A217 grades WC6/WC11, A234 grades WP11/WP12, A335 grades P11/P12, A387 grades 11/12					
ZULASSUNGEN	CE					
SCHWEISSPOSITIONEN	PAPBPCPDPEPFPG					
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
	620°C±15°C 1h	560	660	24	RT	
					200	HRc
RÜCKTROCKNUNG	Nicht erforderlich					
GAS ACC. EN ISO 14175	I1					



CEWELD ER 80S-B2 Tig

ER 80S-B2 TIG 1,6MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663417466

ER 80S-B2 TIG 2,0 X
1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663417480

ER 80S-B2 TIG 2,4 X
1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663417497

ER 80S-B2 TIG 3,2 X
1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663417527