



# CEWELD ER 70S-B2L

## Tig

**certilas®** THE FILLER METAL SPECIALIST

TYPE	Niedriglegierter WIG - Stab für hochfeste und kriechfeste Stähle. (1½Cr/½ Mo, Typ B2L)																
ANWENDUNGEN	CEWELD® ER 70S-B2L Tig ist eine Variante des ER80S-B2 Typ mit niedrigem Kohlenstoffgehalt und wurde für das Schweißen von 1½Cr/½ Mo-Stahl entwickelt, der eine niedrigere Härte im geschweißten Zustand erfordert. Typische Anwendungen finden sich im Kraftwerksbau, Druckrohr-, Turbinen- und Kesselbau sowie Mountainbikes, Fahrzeugrahmen, Stock Cars, kriechstromfeste Stähle.																
EIGENSCHAFTEN	CEWELD® ER 70S-B2L Tig ist identisch mit ER80S-B2 Typ, mit Ausnahme des reduzierten Kohlenstoffgehalts. Daraus resultieren geringere Härte- und Festigkeitswerte, was die Rissneigung verringert, insbesondere wenn die Schweißnähte nicht wärmebehandelt sind. Diese Stähle werden üblicherweise für Betriebstemperaturen bis 550°C eingesetzt. Der geringe Anteil an Begleitelementen (Sn, As, Sb, P) im Draht sorgt für einen niedrigen Bruscato-Faktor ( $X < 10 \text{ ppm}$ ) und damit für eine Unempfindlichkeit gegen Anlassversprödung.																
KLASSIFIKATION	<table><tr><td>AWS</td><td>A 5.28: ER 70S-B2L</td></tr><tr><td>EN ISO</td><td>21952-B: W 1CML</td></tr><tr><td>F-nr</td><td>6</td></tr><tr><td>FM</td><td>3</td></tr></table>							AWS	A 5.28: ER 70S-B2L	EN ISO	21952-B: W 1CML	F-nr	6	FM	3		
AWS	A 5.28: ER 70S-B2L																
EN ISO	21952-B: W 1CML																
F-nr	6																
FM	3																
GEEIGNET FÜR	<p><b>For similar 1.25%Cr-0.5%Mo-alloyed, heat-resistant, ferritic steels.</b></p> <p>1.7335, 1.7242, 1.7337, 1.7357</p> <p>13CrMo 4-5, 13CrMo 4-4, 16 CrMo4, 16CrMo 4-4, GS-17CrMo 5-5, G17CrMo5-5</p> <p><b>ASTM:</b> A182 grades F11/F12, A199/A200 T11, A217 grades, WC6/WC11, A234 grades WP11/WP12, A335 grades P11/P12, A387 grades 11/12</p> <p><b>BSI/AFNOR:</b> K12073, K11598, K 11568, J 12073, J 12072, J 11872, K11564</p>																
ZULASSUNGEN	CE																
SCHWEISSPOSITIONEN																	
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES FÜLLMETALLS (%)	C 0.04	Si 0.45	Mn 0.55	P 0.015	S 0.015	Cr 1.3	Mo 0.6										
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table><thead><tr><th>Heat Treatment</th><th><math>R_{P0,2}</math> (MPa)</th><th>Rm (MPa)</th><th>A5 (%)</th><th>Hardness</th></tr></thead><tbody><tr><td>620°C±15°C 1h</td><td>420</td><td>550</td><td>20</td><td>HRc</td></tr></tbody></table>							Heat Treatment	$R_{P0,2}$ (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Hardness	620°C±15°C 1h	420	550	20	HRc
Heat Treatment	$R_{P0,2}$ (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Hardness													
620°C±15°C 1h	420	550	20	HRc													
RÜCKTROCKNUNG	Nicht erforderlich																
GAS ACC. EN ISO 14175	I1																



# CEWELD ER 70S-B2L Tig

**certilas®** THE FILLER METAL SPECIALIST

ER 70S-B2L TIG 1,6MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663417473

ER 70S-B2L TIG 2,4 X  
1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663417503