

# CEWELD ER 70S-B2L Tig

**TYPE** Niedriglegierter WIG - Stab für hochfeste und kriechfeste Stähle. (1¼Cr/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 1¼Cr/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 ppm) und damit für eine Unempfindlichkeit gegen Anlassversprödung.

**KLASSIFIKATION**

|        |                    |
|--------|--------------------|
| AWS    | A 5.28: ER 70S-B2L |
| EN ISO | 21952-B: W 1CML    |
| F-nr   | 6                  |
| FM     | 3                  |

**GEEIGNET FÜR** **For similar 1.25%Cr-0.5%Mo-alloyed, heat-resistant, ferritic steels.**  
1.7335, 1.7242, 1.7337, 1.7357  
13CrMo 4-5, 13CrMo 4-4, 16 CrMo4, 16CrMo 4-4, GS-17CrMo 5-5, G17CrMo5-5  
**ASTM:** A182 grades F11/F12, A199/A200 T11, A217 grades WC6/WC11, A234 grades WP11/WP12, A335 grades P11/P12, A387 grades 11/12  
**BSI/AFNOR:** K12073, K11598, K 11568, J 12073, J 12072, J 11872, K11564

**ZULASSUNGEN** CE

**SCHWEISSPOSITIONEN**

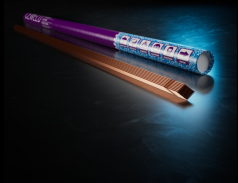


| TYPISCHE CHEMISCHE<br>ANALYSE DES<br>FÜLLMETALLS (%) | C    | Si   | Mn   | P     | S     | Cr  | Mo  |
|--|------|------|------|-------|-------|-----|-----|
|  | 0.04 | 0.45 | 0.55 | 0.015 | 0.015 | 1.3 | 0.6 |

| MECHANISCHE GÜTEWERTE | Heat<br>Treatment | R <sub>P0,2</sub><br>(MPa) | R <sub>m</sub><br>(MPa) | A5<br>(%) | Hardness |
|-----------------------|-------------------|----------------------------|-------------------------|-----------|----------|
|                       | 620°C±15°C 1h     | 420                        | 550                     | 20        | HRc      |

**RÜCKTROCKNUNG** Nicht erforderlich

**GAS ACC. EN ISO 14175** I1



# CEWELD ER 70S-B2L Tig

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 |