

CEWELD ER 80S-B2 Tig

TYPE	Verkupferter WIG-Stab zum Schweißen von kriechfesten ferritischen Stählen (ER 80S-B2, G 1CM)															
ANWENDUNGEN	<p>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.</p> <p>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.</p>															
EIGENSCHAFTEN	<p>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.</p>															
KLASSIFIKATION	<table> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.28: ER 80S-B2</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>21952-B: W 1CM</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 80S-B2	EN ISO	21952-B: W 1CM	F-nr	6	FM	3			
AWS	A 5.28: ER 80S-B2															
EN ISO	21952-B: W 1CM															
F-nr	6															
FM	3															
GEEIGNET FÜR	<p>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</p>															
ZULASSUNGEN	CE															
SCHWEISSPOSITIONEN	 PA  PB  PC  PD  PE  PF  PG															
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)	A5 (%)	<table> <thead> <tr> <th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th> <th rowspan="2">Hardness</th> </tr> <tr> <th colspan="2">RT</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>620°C±15°C 1h</td> <td>560</td> <td>660</td> <td>24</td> <td>200</td> <td>HRc</td> </tr> </tbody> </table>	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	RT		620°C±15°C 1h	560	660	24	200	HRc
Impact Energy (J) ISO-V		Hardness														
RT																
620°C±15°C 1h	560	660	24	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