

CEWELD ER 70S-B2L

TYPE	Niedriglegierter Schweißdraht für hochfeste und kriechfeste Stähle. (1 1/4Cr/1/2 Mo, Typ B2L)								
ANWENDUNGEN	CEWELD® ER 70S-B2L ist eine Variante des ER80S-B2 Typ mit niedrigem Kohlenstoffgehalt und wurde für das Schweißen von 1 1/4Cr/1/2 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 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	AWS A 5.28: ER 70S-B2L EN ISO 21952-B: G 1CML F-nr 6 FM 5								
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	 PA  PB  PC  PD  PE  PF								
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)	C 0.04	Si 0.45	Mn 0.55	P 0.015	S 0.015	Cr 1.3	Mo 0.6		
MECHANISCHE GÜTEWERTE	Heat Treatment 620°C±15°C 1h		R _{P0,2} (MPa) 420	R _m (MPa) 570	A5 (%) 20	Hardness HRc			
RÜCKTROCKNUNG	Nicht erforderlich								
GAS ACC. EN ISO 14175	M21								