



CEWELD ER 80S-B2

TYPE	Verkupferter Schweißdraht zum Schweißen von kriechfesten ferritischen Stählen (ER 80S-B2, G 1CM)																
ANWENDUNGEN	CEWELD® ER 80S-B2 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 werden 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	CEWELD® ER 80S-B2 hat einen geringen Gehalt an Begleitelementen (z.B. Sn, As, Sb und P) und bietet einen niedrigen Bruscato-Faktor (X< 10 ppm) für versprödungsbeständige Anwendungen.																
KLASSIFIKATION	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.28: ER 80S-B2</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>21952-B: G 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: G 1CM	F-nr	6	FM	3								
AWS	A 5.28: ER 80S-B2																
EN ISO	21952-B: G 1CM																
F-nr	6																
FM	3																
GEEIGNET FÜR	<p>Typ 1Cr0,5Mo, ISO 15608: ~5,1 1.7205, 1.7218, 1.7225, 1.7228, 1.7254, 1.7258, 1.7262, 1.7335, 1.7337, 1.7350, 1.7354, 1.7357, 1.7728 13CrMoV42, 13CrMo4-4, 13CrMo4-5, 15CrMo3, 15CrMo5, 13CrMoV42, 15Cr3, 16MnCr5, 20MnCr5, 15CrMo5, 24CrMo5, 25CrMo4, GS-22CrMo5, GS-22CrMo54, GS 17CrMo5-5, 16CrMoV4, 42CrMo4, 42CrMo4V, 41CrMo4V, ASTM A 182 Gr. F11 / F12; A 193 Gr. B7; A 213 Gr. T12; A 217 Gr. WC6; A 234 Gr. WP11; A335 Gr. P11, P12; A 336 Gr. F11, F12; A 426 Gr. CP12 ; A 199; A200; A 387 Gr A11 / 12</p>																
ZULASSUNGEN	CE																
SCHWEISSPOSITIONEN																	
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF THE FILLER METAL (%)	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <tr> <td style="width: 20%;">C</td> <td style="width: 20%;">Si</td> <td style="width: 20%;">Mn</td> <td style="width: 20%;">Cr</td> <td style="width: 20%;">Mo</td> </tr> <tr> <td>0.09</td> <td>0.6</td> <td>0.6</td> <td>1.3</td> <td>0.5</td> </tr> </table>	C	Si	Mn	Cr	Mo	0.09	0.6	0.6	1.3	0.5						
C	Si	Mn	Cr	Mo													
0.09	0.6	0.6	1.3	0.5													
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th> <th rowspan="2">R_{P0,2} (MPa)</th> <th rowspan="2">R_m (MPa)</th> <th rowspan="2">A₅ (%)</th> <th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th> <th rowspan="2">Hardness</th> </tr> <tr> <th colspan="2">RT</th> </tr> <tr> <td>660°C- 700°C 1h</td> <td>470</td> <td>560</td> <td>20</td> <td colspan="2">80</td> <td>HRc</td> </tr> </table>	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	RT		660°C- 700°C 1h	470	560	20	80		HRc
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)					R _m (MPa)	A ₅ (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness						
		RT															
660°C- 700°C 1h	470	560	20	80		HRc											
RÜCKTROCKNUNG	Nicht erforderlich																
GAS ACC. EN ISO 14175	M21																



CEWELD ER 80S-B2

ER 80S-B2 0,8MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663424327

ER 80S-B2 1,0MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663417442

ER 80S-B2 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663417459