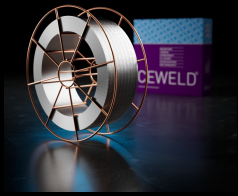




CEWELD ER 80S-B8

TYPE	Mittellegierter verkupfelter Schweißdraht zum Schweißen von kriech- und druckwasserstoffbeständiger Stählen. 9%Cr-legierte Stähle (CrMo9, B8).					
ANWENDUNGEN	CEWELD® ER 80S-B8 ist ein Massivdraht mit 9 % Cr und 1 % Mo zum Schweißen von kriechfesten Stählen. Er findet Anwendung in Kraftwerken, in der chemischen oder petrochemischen Industrie und bei der Ammoniaksynthese. Er wird auch für Wärmetauscher, Kessel, Rohrleitungen und Druckbehälter bei Temperaturen bis zu 600°C verwendet.					
EIGENSCHAFTEN	CEWELD® ER 80S-B8 ist korrosionsbeständiger als die Anforderungen an 5%Cr-0,5%Mo-Stähle.					
KLASSIFIKATION	AWS	A 5.28: ER 80S-B8				
	EN ISO	21952-A: G CrMo9				
	F-nr	6				
	FM	4				
GEEIGNET FÜR	9%Cr-1%Mo ISO 15608: $5.4\text{ C} \leq 0,35\text{ \%, } 7,0\text{ \%} \leq \text{Cr} < 10,0\text{ \%}$ und $0,7 < \text{Mo} \leq 1,2\text{ \%}$ 1.7386, 1.7388, 1.7389 BS 3100 Gr B6, BS 3604 Gr CFS 629-470, HFS 629-470, BS 3604 Gr HFS 629-590, CFS 629-590, GS-12CrCrMo 10-1, X12CrMo 9-1, X7CrMo 9-1 ASTM: A182 Gr F9, A199 Gr T9 , A213 Gr T9 , A217 Gr C12 , A234 Gr WP9, A335 Gr 9, A336 Gr F9, A387 Gr 9,					
ZULASSUNGEN	CE					
SCHWEISSPOSITIONEN						
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES FÜLLMETALLS (%)	C	Si	Mn	Cr	Mo	Other
	0.08	0.41	0.53	9.15	1.05	0.03
MECHANISCHE GÜTEWERTE	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V RT	Hardness
	745°C±15°C 1h	490	600	20	110	HRc
RÜCKTROCKNUNG	Nicht erforderlich					
GAS ACC. EN ISO 14175	M21					



CEWELD ER 80S-B8

ER 80S-B8 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	2	8720663416865