



# CEWELD ER 80S-B2 Tig

|                                                |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |                                               |                      |                    |                                           |
|------------------------------------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------|----------------------|--------------------|-------------------------------------------|
| TYPE                                           | Verkupferter WIG-Stab zum Schweißen von kriechfesten ferritischen Stählen (ER 80S-B2, G 1CM)                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |                                               |                      |                    |                                           |
| ANWENDUNGEN                                    | 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. 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. |                                               |                      |                    |                                           |
| EIGENSCHAFTEN                                  | 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.                                                                                                                                                                                                                                          |                                               |                      |                    |                                           |
| KLASSIFIKATION                                 | AWS<br>EN ISO<br>F-nr<br>FM                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  | A 5.28: ER 80S-B2<br>21952-B: W 1CM<br>6<br>3 |                      |                    |                                           |
| GEEIGNET FÜR                                   | For matching 1.25%Cr 0.5%Mo creep resisting ferritic steels.<br>13CrMo4-5, 16CrMo4-4, GS-17CrMo5-5<br>ASTM: A182 grades F11/F12, A199/A200 T11, A217 grades WC6/WC11, A234 grades WP11/WP12, A335 grades P11/P12, A387 grades 11/12                                                                                                                                                                                                          |                                               |                      |                    |                                           |
| ZULASSUNGEN                                    | CE                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |                                               |                      |                    |                                           |
| SCHWEISSPOSITIONEN                             |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |                                               |                      |                    |                                           |
| 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 <sub>p0,2</sub> (MPa)                       | R <sub>m</sub> (MPa) | A <sub>5</sub> (%) | Impact Energy (J) ISO-V<br>RT<br>Hardness |
|                                                | 620°C±15°C 1h                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                | 560                                           | 660                  | 24                 | 200<br>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 |