



CEWELD ER 70S-B2L Tig

TYPE Niedriglegierter WIG - Stab für hochfeste und kriechfeste Stähle. (1¼Cr/½ Mo, Typ B2L)

ANWENDUNGEN CEWELD® ER 70S-B2L Tig ist eine Variante des ER80S-B2 Typ mit niedrigem Kohlenstoffgehalt und wurde für das Schweißen von 1¼Cr/½ 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 Tig 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 ppm) und damit für eine Unempfindlichkeit gegen Anlassversprödung.

KLASSIFIKATION

AWS	A 5.28: ER 70S-B2L
EN ISO	21952-B: W 1CML
F-nr	6
FM	3

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



TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES FÜLLMETALLS (%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo
0.04	0.45	0.55	0.015	0.015	1.3	0.6

MECHANISCHE GÜTEWERTE

Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Hardness
620°C±15°C 1h	420	550	20	HRc

RÜCKTROCKNUNG Nicht erforderlich

GAS ACC. EN ISO 14175 I1



CEWELD ER 70S-B2L Tig

ER 70S-B2L TIG 1,6MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663417473

ER 70S-B2L TIG 2,4 X
1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663417503