



# CEWELD ER 80S-D2 Tig

|                                                |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |                                     |                      |                    |                         |       |       |          |
|------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------|----------------------|--------------------|-------------------------|-------|-------|----------|
| TYPE                                           | Verkupfelter Stab für das WIG-Schweißen von Stahlsorten bis zu 550 MPa Streckgrenze. (ER 80S-D2, G4Mo)                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |                                     |                      |                    |                         |       |       |          |
| ANWENDUNGEN                                    | CEWELD® ER 80S-D2 Tig ist für das Schweißen von hochfesten Stählen bis zu 550 MPa Streckgrenze geeignet. Vor allem in den folgenden Bereichen: Stahlbau, Schiffbau, Druckbehälter, Maschinenbau, Rohrleitungsbau, Offshore, Kranbau, Schwertransport, Hebezeuge unter Einhaltung der NACE-Anforderungen.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |                                     |                      |                    |                         |       |       |          |
| EIGENSCHAFTEN                                  | CEWELD® ER 80S-D2 eignet sich hervorragend für den Einsatz zum Wurzelschweißen z.B. bei Orbital-MAG. Dieser Stab bietet einen einzigartigen Abdeckungsbereich, der es Ihnen ermöglicht, mit nur einem Stab bis hin zu Stählen mit einer Streckgrenze von 550 MPa abzudecken. Er kann auch für Konstruktionen verwendet werden, die nach dem Schweißen eine Wärmenachbehandlung benötigen, und bietet dennoch hervorragende Schlageigenschaften.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |                                     |                      |                    |                         |       |       |          |
| KLASSIFIKATION                                 | AWS                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               | A 5.28: ER 80S-D2                   |                      |                    |                         |       |       |          |
|                                                | EN ISO                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            | 21952-A: W Z4Mo, 636-B: W 57A 4 M31 |                      |                    |                         |       |       |          |
|                                                | F-nr                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              | 6                                   |                      |                    |                         |       |       |          |
|                                                | FM                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                | 1                                   |                      |                    |                         |       |       |          |
| GEEIGNET FÜR                                   | <b>Reh ≤ 500 MPa ISO 15608: 1.2, 1.3, 2.1, 9.2</b><br>1.5637, 1.6217, 1.6228, 1.0044-1.09821.0035 - 1.0570, 1.0345, 1.0425, 1.0481, 1.0308 - 1.0581, 1.0307 - 1.0582, 1.0440, 1.0472, 1.0475, 1.0416 to 1.0551<br>10Ni14, 12Ni14, 13MnNi6-3, 15NiMn6, S275N-S460N, S275NL-S460NL, S275M-S460M, S275ML-S460ML, P275NL1-P460NL1, P275NL2-P460NL2<br><b>ASTM A 203 Gr. D, E; A 333 Gr. 3; A334 Gr. 3; A 350 Gr. LF1, LF2, LF3; A 420 Gr. WPL3, WPL6; A 516 Gr. 60, 65; AA 529 Gr. 50; A 572 Gr. 42, 65; A 633 Gr. A, D, E; A 662 Gr. A, B, C; A 707 Gr. L1, L2, L3; A 738 Gr. A; A 841 A, B, C</b><br><b>NFA 35-207: A510PP1 – A550PP2</b><br><b>NFA 36208: 3.5 Ni 285 ct 355 (12N14)</b><br>OPTIM 500ML, PAS 65 us, PAS 70 us, Dilimax 500, Dilimax 550, Weldox 500 |                                     |                      |                    |                         |       |       |          |
| ZULASSUNGEN                                    | CE                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |                                     |                      |                    |                         |       |       |          |
| SCHWEISSPOSITIONEN                             | <div></div>                                                                                                                                                  |                                     |                      |                    |                         |       |       |          |
| TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES FÜLLMETALLS (%) | C                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | Si                                  |                      | Mn                 |                         | Mo    |       |          |
|                                                | 0.08                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              | 0.7                                 |                      | 1.8                |                         | 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 |       |       | Hardness |
|                                                | As Welded                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         | 540                                 | 620                  | 24                 | RT                      | -40°C | -50°C | HRc      |
|                                                |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |                                     |                      |                    | 150                     | 55    | 47    |          |
| RÜCKTROCKNUNG                                  | Nicht erforderlich                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |                                     |                      |                    |                         |       |       |          |
| GAS ACC. EN ISO 14175                          | I1                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |                                     |                      |                    |                         |       |       |          |



# CEWELD ER 80S-D2 Tig

ER 80S-D2 TIG 1,6 X  
1000MM

| Packaging | KG/unit | EanCode       |
|-----------|---------|---------------|
| Tube      | 5       | 8720663416681 |

ER 80S-D2 TIG 2,4 X  
1000MM

| Packaging | KG/unit | EanCode       |
|-----------|---------|---------------|
| Tube      | 5       | 8720663416698 |

ER 80S-D2 TIG 3,2 X  
1000MM

| Packaging | KG/unit | EanCode       |
|-----------|---------|---------------|
| Tube      | 5       | 8720663416704 |