

CEWELD ER 70S-B2L

TYPE	Niedriglegierter Schweißdraht für hochfeste und kriechfeste Stähle. (1 ¼Cr/½ Mo, Typ B2L)						
ANWENDUNGEN	CEWELD® ER 70S-B2L ist eine Variante des ER80S-B2 Typ mit niedrigem Kohlenstoffgehalt und wurde für das Schweißen von 1 ¼Cr/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 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: G 1CML					
	F-nr	6					
	FM	5					
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 SCHWEISSMETALLS (%)	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	570	20	HRc	
RÜCKTROCKNUNG	Nicht erforderlich						
GAS ACC. EN ISO 14175	M21						