

ER80S-B2 MIG

EIGENSCHAFTEN

- MIG-Schweißdrahtelektrode für 1¼Cr-½Mo kriechfeste Stähle
- Hochleistungslegierung für Raffinerieanwendungen

TYPISCHE ANWENDUNGEN

- Petrochemie
- Kraftwerke
- Rohrleitungen
- Turbinen-Gussteil
- Dampfboxen

KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.28	ER80S-B2
EN ISO 21952-B	G 1CM

SCHUTZGASE (NACH EN ISO 14175)

M21	Mischgas Ar+ 15-25% CO ₂
M12	Mischgas Ar+ 0,5-5% CO ₂

CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, DRAHELEKTRODE

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Mo	Ni	Cu
Typische Werte	0.10	0.5	0.5	0.01	0.015	1.3	0.5	<0.1	0.10

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	Zustand	Temperatur	0,2% Dehngrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)		Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J)		Härte	
					4d	5d	+20°C	-10°C	(HV)	(HB)
Norm: AWS A5.28			470	550	19	17	-	-	-	-
Typische Werte	PWHT	700°C/1h	530	635	23	21	160	-	-	-
	PWHT	690°C/4h	480	590	26	24	-	115	195	190

PWHT = Wärmebehandlung

- = keine Angabe

LIEFERFORMEN UND VERPACKUNG

Drahtdurchmesser (mm)	Verpackung	Gewicht (kg)	Artikel-Nr.
1.2	SPULE	15.0	MER80SB2-12

TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Gütewerte, Abschmelzleistung oder Elektrodenzusammensetzung und diffusiblen Wasserstoff ergeben sich aus Schweißproben, die normgerecht hergestellt und geprüft werden. Sie können bei speziellen Anwendungen und Schweißungen nicht als Ergebnisse erwartet werden. Die tatsächlichen Ergebnisse hängen von zahlreichen Faktoren ab, wie zum Beispiel dem Schweißverfahren, der chemischen Zusammensetzung und der Temperatur des Grundwerkstoffes, der Nahtform und den Fertigungsprozessen. Anwender sollten durch Qualifizierungsprüfungen oder andere geeignete Maßnahmen die Eignung von Zusatzwerkstoffen und Verfahren für bestimmte Anwendungen bestätigen

Sicherheitsdatenblätter (SDB) finden Sie hier:



Änderungen vorbehalten. Diese Informationen sind nach unserem besten Wissen zum Zeitpunkt der Drucklegung korrekt.
Siehe www.lincolnelectric.com für aktualisierte Informationen