

# ER80S-B2 TIG

## EIGENSCHAFTEN

- TIG wire for welding 1¼Cr-½Mo creep resisting steels
- Hochleistungslegierung für Raffinerieanwendungen

## TYPISCHE ANWENDUNGEN

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

## KLASSIFIZIERUNG

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

## SCHUTZGASE (NACH EN ISO 14175)

I1 Inertgas Ar (100%)

## CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, STAB

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Mo	Ni	Cu
Min.	0.07	0.4	0.4			1.2	0.4		
Max.	0.12	0.7	0.7	0.020	0.020	1.5	0.65	0.2	0.35
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

Eigenschaften nach der Wärmenachbehandlung		Min.	Typische Werte (690°C/4h)
Zugfestigkeit	(MPa)	550	635
0,2% Dehngrenze	(MPa)	470	520
Dehnung (%)	4d	19	27
	5d	17	25
Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J)	-10°C		>200
Härte	(HV)		220
	(HB)		215

## VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Durchmesser x Länge (mm)	Verpackung	Gewicht (kg)	Artikel-Nr.
2.4	PE Köcher	5.0	TER80SB2-24
3.2	PE Köcher	5.0	TER80SB2-32

### 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](http://www.lincolnelectric.com) für aktualisierte Informationen

ER80S-B2 TIG-DE-08/07/25