



CEWELD 16.8.2 Tig

TYPE	Een speciale legering tussen 308H en 316H voor toepassingen bij hoge temperaturen								
TOEPASSINGEN	Wordt voornamelijk gebruikt in de energieopwekking en chemische procesindustrieën voor toepassingen zoals stoomturbines, katalytische krakers, overdrachtsleidingen en ovenaccessoires.								
EIGENSCHAPPEN	Een speciaal ontworpen samenstelling waarbij het molybdeenpercentage wordt gereduceerd tot een hybride legering tussen 308H en 316H, werkt bij temperaturen tot 800 °C. CEWELD® 16.8.2 Tig geeft een zeer hoge weerstand tegen thermische verbrossing. De kruipductiliteit wordt verbeterd bij temperaturen boven 650 °C.								
CLASSIFICATIE	AWS	A 5.9: ER16-8-2							
	EN ISO	14343-A: W 16 8 2							
	F-nr	4							
	FM	5							
GESCHIKT VOOR	1.4948, 1.4941, 1.4961, 1.4919, X6CrNi18-10, X8CrNiTi18-10, X8CrNiNb16-13, X6CrNiMoB17-12-2, 304H, 321H , 347H, 316H, UNS 30409, S32109,S34709, S31609, 304S51, 321S51, 347S51, 316S51, 316S53								
GOEDKEURINGEN	CE								
LASPOSITIES									
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF THE FILLER METAL (%)	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu
	0.05	0.4	1.3	0.01	0.003	15.3	8.4	1.2	0.02
MECHANISCHE WAARDEN	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V			Hardness	
	As Welded	420	850	>35	-196°C			HRc	
					90				
HERDROGEN	Not required								
GAS ACC. EN ISO 14175	I1, I3								



CEWELD 16.8.2 Tig

16.8.2 TIG 2,4 X 1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663413253