



CEWELD 316H Tig

TYPE	Fil massif en acier inoxydable à haute teneur en carbone pour le soudage de 316/316H																
APPLICATIONS	Utilisé pour le soudage des conduites de vapeur, des collecteurs de surchauffeurs, des pièces de fours, de certains composants de turbines à gaz et à vapeur, dans l'industrie pétrochimique, dans les centrales électriques à combustible fossile et nucléaire.																
PROPRIÉTÉS	CEWELD ® 316H est conçu pour le soudage des aciers inoxydables austénitiques 316 / 316H fonctionnant à des températures élevées (500 - 800 ° C) dans des conditions de fluage à long terme . Ce métal d ' apport peut également être utilisé pour le soudage des nuances 321 / 321H et 347 / 347H en service structurel à haute température . Ceci est particulièrement important pour les soudures épaisses à forte contrainte , car le risque de défaillance prématurée par fissuration intergranulaire dans la ZAT est réduit par l ' utilisation d ' un métal d ' apport plus ductile que le 347H .																
CLASSIFICATION	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.9: ER316H</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>14343-A: W 19 12 3 H</td> </tr> <tr> <td>W.Nr.</td> <td>1.4403</td> </tr> <tr> <td>F-nr</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>FM</td> <td>5</td> </tr> </table>	AWS	A 5.9: ER316H	EN ISO	14343-A: W 19 12 3 H	W.Nr.	1.4403	F-nr	6	FM	5						
AWS	A 5.9: ER316H																
EN ISO	14343-A: W 19 12 3 H																
W.Nr.	1.4403																
F-nr	6																
FM	5																
CONVIENT POUR	<p>ISO 15608: 8.1 Austenitic ≤ 19 % Cr , TÜV 1000: Gr. 21, 22, 24, 1.4401, 1.4404 , 1.4409 , 1.4429, 1.4432, 1.4435, 1.4436, 1.4571, 1.4580, 1.4583, 1.4919 X5CrNiMo17-12-2, X2CrNiMo17-12-2, GX2CrNiMo19-11-2, X2CrNiMoN17-12-3, X2CrNiMo17-12-3, X2CrNiMo18-14-3, X3CrNiMo17-12-3, X6CrNiMoTi17-12-2, X6CrNiMoNb17-12-2, X10CrNiMoNb18-12 UNS S31600, S31603, S31635, S31640, S31653 AISI 316L, 316Ti, 316Cb, 347, 347H, 321, 321H, CF10M, BS 316S51, 316S52, 316S53, 316C16, 316C71</p>																
AGRÉMENTS	CE																
POSITIONS DE SOUDAGE																	
ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL D'APPORT (%)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>P</th> <th>S</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>Mo</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.06</td> <td>0.6</td> <td>1.8</td> <td>0.01</td> <td>0.01</td> <td>19</td> <td>13</td> <td>2.5</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	0.06	0.6	1.8	0.01	0.01	19	13	2.5
C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo										
0.06	0.6	1.8	0.01	0.01	19	13	2.5										
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th> <th rowspan="2">R_{P0.2} (MPa)</th> <th rowspan="2">R_m (MPa)</th> <th rowspan="2">A₅ (%)</th> <th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th> <th rowspan="2">Hardness</th> </tr> <tr> <th>RT</th> <th></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>460</td> <td>650</td> <td>35</td> <td>70</td> <td></td> <td>HRc</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R _{P0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	RT		As Welded	460	650	35	70		HRc
Heat Treatment	R _{P0.2} (MPa)					R _m (MPa)	A ₅ (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness						
		RT															
As Welded	460	650	35	70		HRc											
ETUVAGE	Non requis																
GAS ACC. EN ISO 14175	I1																



CEWELD 316H Tig

316H TIG 1,6 X 1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663414953

316H TIG 2,0 X 1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663415004

316H TIG 2,4 X 1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663415042