



CEWELD 16.8.2 Tig

TYPE	Alliage hybride spécialement conçu entre 308H et 316H pour les applications à haute température																					
APPLICATIONS	Utilisé principalement dans les industries de production d'énergie et de traitement chimique pour des applications telles que les turbines à vapeur, les craqueurs catalytiques, les tuyauteries de transfert et les accessoires de four.																					
PROPRIÉTÉS	Une composition spécialement conçue où le % de molybdène est réduit pour former un alliage hybride entre 308H et 316H, fonctionne à des températures allant jusqu'à 800 °C. CEWELD® 16.8.2 Tig offre une très grande résistance à la fragilisation thermique. La ductilité au fluage est améliorée à des températures supérieures à 650 °C.																					
CLASSIFICATION	AWS A 5.9: ER16-8-2 EN ISO 14343-A: W 16 8 2 F-nr 4 FM 5																					
CONVIENT POUR	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																					
AGRÉMENTS	CE																					
POSITIONS DE SOUDAGE	PA PB PC PD PE PF																					
ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL D'APPORT (%)	<table><tr><td>C</td><td>Si</td><td>Mn</td><td>P</td><td>S</td><td>Cr</td><td>Ni</td><td>Mo</td><td>Cu</td></tr><tr><td>0.05</td><td>0.4</td><td>1.3</td><td>0.01</td><td>0.003</td><td>15.3</td><td>8.4</td><td>1.2</td><td>0.02</td></tr></table>	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			
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														
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	<table><thead><tr><th>Heat Treatment</th><th>$R_{P0.2}$ (MPa)</th><th>Rm (MPa)</th><th>A5 (%)</th><th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th><th>Hardness</th></tr></thead><tbody><tr><td>As Welded</td><td>420</td><td>850</td><td>>35</td><td colspan="2">-196°C</td><td>HRc</td></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td>90</td><td></td><td></td></tr></tbody></table>	Heat Treatment	$R_{P0.2}$ (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	As Welded	420	850	>35	-196°C		HRc					90		
Heat Treatment	$R_{P0.2}$ (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness																
As Welded	420	850	>35	-196°C		HRc																
				90																		
ETUVAGE	non requis																					
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