




# 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									
ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL D'APPORT (%)	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	Heat Treatment	R <sub>p0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Impact Energy (J) ISO-V			Hardness	
					-196°C				
	As Welded	420	850	>35	90			HRc	
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