



CEWELD 16.8.2-17

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® 16.8.2-17 geeft een zeer hoge weerstand tegen thermische verbrossing. De kruipductiliteit wordt verbeterd bij temperaturen boven 650 °C.																			
CLASSIFICATIE	AWS	A 5.4: ~E 16.8.2-17																		
	EN ISO	3581-A: ~E 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 WELD METAL (%)	<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> <th>Cu</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.05</td> <td>0.45</td> <td>1.25</td> <td>0.015</td> <td>0.01</td> <td>15.5</td> <td>8.25</td> <td>1.25</td> <td>0.3</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	0.05	0.45	1.25	0.015	0.01	15.5	8.25	1.25	0.3	
C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu												
0.05	0.45	1.25	0.015	0.01	15.5	8.25	1.25	0.3												
MECHANISCHE WAARDEN	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Heat Treatment</th> <th>R_{P0.2} (MPa)</th> <th>R_m (MPa)</th> <th>A₅ (%)</th> <th>Hardness</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>400</td> <td>620</td> <td>38</td> <td>HRc</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R _{P0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Hardness	As Welded	400	620	38	HRc									
Heat Treatment	R _{P0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Hardness																
As Welded	400	620	38	HRc																
HERDROGEN	140°C / 2 hr																			
CURRENT TYPE	AC / DC+																			
GAS ACC. EN ISO 14175																				



CEWELD 16.8.2-17

16.8.2-17 2,5 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,5	8720663412942

16.8.2-17 3,2 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,6	8720663412959

16.8.2-17 4,0 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,8	8720663412966