



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 EN ISO F-nr FM	A 5.9: ER16-8-2 14343-A: W 16 8 2 4 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 (%)	<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>0.4</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> </tbody> </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												
MECHANISCHE WAARDEN	<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 colspan="2">-196°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>420</td> <td>850</td> <td>>35</td> <td colspan="2">90</td> <td>HRc</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R _{p0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	-196°C		As Welded	420	850	>35	90		HRc			
Heat Treatment	R _{p0,2} (MPa)					R _m (MPa)	A ₅ (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness									
		-196°C																		
As Welded	420	850	>35	90		HRc														
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