

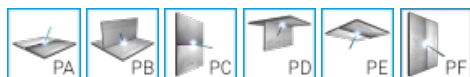


CEWELD 16.8.2-17

TYPE	Un alliage hybride entre 308H et 316H spécialement conçu pour les applications à haute température.								
APPLICATIONS	Utilisé principalement dans les industries de production d'énergie et de traitement chimique sur des applications telles que les turbines à vapeur, les craqueurs catalytiques, la tuyauterie de transfert et les accessoires de four.								
PROPRIÉTÉS	Une composition spécialement conçue où le pourcentage de molybdène est réduit pour former un alliage hybride entre 308H et 316H, fonctionne à des températures allant jusqu'à 800 °C. CEWELD® 16.8.2-17 donne une très haute résistance à la fragilisation thermique. La ductilité au fluage est améliorée à des températures supérieures à 650 °C.								
CLASSIFICATION	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.4: ~E 16.8.2-17</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>3581-A: ~E 16 8 2</td> </tr> <tr> <td>F-nr</td> <td>4</td> </tr> <tr> <td>FM</td> <td>5</td> </tr> </table>	AWS	A 5.4: ~E 16.8.2-17	EN ISO	3581-A: ~E 16 8 2	F-nr	4	FM	5
AWS	A 5.4: ~E 16.8.2-17								
EN ISO	3581-A: ~E 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



TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)

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

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Hardness
As Welded	400	620	38	HRc

ETUVAGE 140°C / 2 hr

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