



CEWELD 16.8.2-17

TYPE Stabelektrode für Hochtemperaturanwendungen mit einer Hybridlegierung zwischen 308H und 316H.

ANWENDUNGEN Hauptsächlich in der Energieerzeugung und in der chemischen Prozessindustrie für Anwendungen wie Dampfturbinen, katalytische Cracker, Transferleitungen und Ofenzubehör verwendet.

EIGENSCHAFTEN Eine speziell entwickelte Zusammensetzung, bei der der Molybdänanteil reduziert ist, um eine Hybridlegierung zwischen 308H und 316H zu bilden, die bei Temperaturen bis zu 800 °C funktioniert. CEWELD® 16.8.2-17 bietet eine sehr hohe Beständigkeit gegen thermische Versprödung. Die Kriechduktilität wird bei Temperaturen über 650 °C verbessert.

KLASSIFIKATION

AWS	A 5.4: ~E 16.8.2-17
EN ISO	3581-A: ~E 16 8 2
F-nr	4
FM	5

GEEIGNET FÜR 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

ZULASSUNGEN CE

SCHWEISSPOSITIONEN



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

MECHANISCHE GÜTEWERTE

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

RÜCKTROCKNUNG 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