

# 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 (%)**

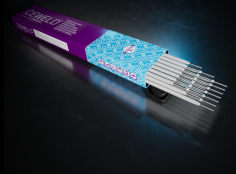
C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu
0.05	0.45	1.25	0.015	0.01	15.5	8.25	1.25	0.3

**MECHANISCHE GÜTEWERTE**

Heat Treatment	R <sub>P0.2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	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