



# CEWELD 16.8.2-17

<b>TYPE</b>	Un alliage hybride entre 308H et 316H spécialement conçu pour les applications à haute température.								
<b>APPLICATIONS</b>	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.								
<b>PROPRIÉTÉS</b>	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.								
<b>CLASSIFICATION</b>	<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								
<b>CONVIENT POUR</b>	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 <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	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