



# CEWELD 16.8.2 Tig

<b>TYPE</b>	Een speciale legering tussen 308H en 316H voor toepassingen bij hoge temperaturen																			
<b>TOEPASSINGEN</b>	Wordt voornamelijk gebruikt in de energieopwekking en chemische procesindustrieën voor toepassingen zoals stoomturbines, katalytische krakers, overdrachtsleidingen en ovenaccessoires.																			
<b>EIGENSCHAPPEN</b>	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.																			
<b>CLASSIFICATIE</b>	AWS EN ISO F-nr FM	A 5.9: ER16-8-2 14343-A: W 16 8 2 4 5																		
<b>GESCHIKT VOOR</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																			
<b>GOEDKEURINGEN</b>	CE																			
<b>LASPOSITIES</b>																				
<b>TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF THE FILLER METAL (%)</b>	<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												
<b>MECHANISCHE WAARDEN</b>	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th> <th rowspan="2">R<sub>p0,2</sub> (MPa)</th> <th rowspan="2">R<sub>m</sub> (MPa)</th> <th rowspan="2">A<sub>5</sub> (%)</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>&gt;35</td> <td colspan="2">90</td> <td>HRc</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R <sub>p0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	-196°C		As Welded	420	850	>35	90		HRc			
Heat Treatment	R <sub>p0,2</sub> (MPa)					R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness									
		-196°C																		
As Welded	420	850	>35	90		HRc														
<b>HERDROGEN</b>	Not required																			
<b>GAS ACC. EN ISO 14175</b>	I1, I3																			



# CEWELD 16.8.2 Tig

16.8.2 TIG 2,4 X 1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663413253