



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									
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)	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)		A5 (%)	Hardness	
	As Welded		400		620		38	HRc	
RÜCKTROCKNUNG	140°C / 2 hr								
CURRENT TYPE	AC / DC+								
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