

# 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	 PA  PB  PC  PD  PE  PF											
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 As Welded			R <sub>P0,2</sub> (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Hardness					
				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