

# CEWELD 16.8.2-17

| TYPE   | Un alliage hybride entre 308H et 316H spécialement conçu pour les applications à haute température.   |            |            |            |           |            |            |            |           |                |                         |          |        |          |           |     |     |    |     |
|--|---|------------|------------|------------|-----------|------------|------------|------------|-----------|----------------|-------------------------|----------|--------|----------|-----------|-----|-----|----|-----|
| APPLICATIONS   | 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.  |            |            |            |           |            |            |            |           |                |                         |          |        |          |           |     |     |    |     |
| PROPRIÉTÉS   | 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.   |            |            |            |           |            |            |            |           |                |                         |          |        |          |           |     |     |    |     |
| CLASSIFICATION   | AWS A 5.4: ~E 16.8.2-17<br>EN ISO 3581-A: ~E 16 8 2<br>F-nr 4<br>FM 5   |            |            |            |           |            |            |            |           |                |                         |          |        |          |           |     |     |    |     |
| CONVIENT POUR  | 1.4948, 1.4941, 1.4961, 1.4919,<br>X6CrNi18-10, X8CrNiTi18-10, X8CrNiNb16-13, X6CrNiMoB17-12-2,<br>304H, 321H , 347H, 316H,<br>UNS 30409, S32109,S34709, S31609, 304S51, 321S51, 347S51, 316S51, 316S53   |            |            |            |           |            |            |            |           |                |                         |          |        |          |           |     |     |    |     |
| AGRÉMENTS  | CE  |            |            |            |           |            |            |            |           |                |                         |          |        |          |           |     |     |    |     |
| POSITIONS DE SOUDAGE                                   |  PA  PB  PC  PD  PE  PF |            |            |            |           |            |            |            |           |                |                         |          |        |          |           |     |     |    |     |
| ANALYSE CHIMIQUE<br>TIPIQUE DU MÉTAL DE<br>SOUDURE (%) | C<br>0.05   | Si<br>0.45 | Mn<br>1.25 | P<br>0.015 | S<br>0.01 | Cr<br>15.5 | Ni<br>8.25 | Mo<br>1.25 | Cu<br>0.3 |                |                         |          |        |          |           |     |     |    |     |
| PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES                                  | <table border="1"> <thead> <tr> <th>Heat Treatment</th><th>R<sub>P0,2</sub> (MPa)</th><th>Rm (MPa)</th><th>A5 (%)</th><th>Hardness</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td><td>400</td><td>620</td><td>38</td><td>HRc</td></tr> </tbody> </table>   |            |            |            |           |            |            |            |           | Heat Treatment | R <sub>P0,2</sub> (MPa) | Rm (MPa) | A5 (%) | Hardness | As Welded | 400 | 620 | 38 | HRc |
| Heat Treatment   | R <sub>P0,2</sub> (MPa)   | Rm (MPa)   | A5 (%)     | Hardness   |           |            |            |            |           |                |                         |          |        |          |           |     |     |    |     |
| As Welded  | 400   | 620        | 38         | HRc        |           |            |            |            |           |                |                         |          |        |          |           |     |     |    |     |
| ETUVAGE  | 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 |