

SUPERMET 16.8.2



AWS A5.4

E16-8-2-17

EN ISO 3581

E 16 8 2 R

**Electrode enrobée à enrobage rutile pour soudage toutes positions (diam 2.5 et 3.2 mm) des aciers inox austénitiques type 18-10 afin de résister à l'oxydation et à la rupture à haute température (400 - 815°C). Préférée à l'électrode 304H pour éviter les problèmes de ductilité à chaud pour les fortes épaisseurs. (> 12 mm)
Facile d'emploi - Bel aspect de cordon - Laitier autodétachable**

Applications principales

Pétrochimie - Génie chimique - Craqueurs catalytiques - Cyclones
304/304H - 321H/347H - 316H

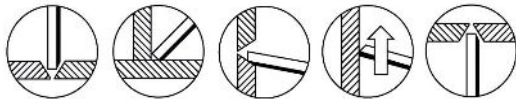
Analyse chimique type du métal déposé

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	FN
0.05	1.0	0.45	0.02	0.01	15.5	8.5	1.2	0.1	3

Propriétés mécaniques type du métal déposé

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Résilience	Temp. D'essai	Dureté
	Rm N/mm ²	Rp (0.2) N/mm ²	A5d%	J	°C	HV
Brut de soudage	> 620	> 410	42	> 70	+ 20	
650°C	310	225	28	> 50	- 50	

Positions de soudage



Nature du courant

AC
DC +

Étuvage

300°C *
1-2h

Approbations

Conditionnements et intensités de soudage

Diamètre (mm)	Long. (mm)	Référence	Electrodes/Étui	Poids (kg)	Etuis/Carton	Intensité (A)
2.5	300	9749-2530	216	4.0	3	60-90
3.2	350	9749-3235	127	4.5	3	75-120
4.0	350	9749-4035	83	4.5	3	100-155
5.0	450	9749-5045	55	6.0	3	130-210

*Etuis sertis hermétiquement pour une durée de vie illimitée. A l'ouverture de l'étui, les électrodes peuvent être utilisées sans étuvage pendant plus de 8h.