

# ER16.8.2 SAW

## EIGENSCHAFTEN

- Hohe Beständigkeit gegen thermische Versprödung
- Ausgezeichnete Kaltzähigkeit
- Höhere Kriechfestigkeit als Typ 308H

## KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.9M      ER16.8.2  
EN ISO 14343-A      S 16-8-2

## CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, DRAHELEKTRODE

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo*	Cu	Fe
Min.	0.04	1.0	0.3			14.5	7.5	1.0		1
Max.	0.10	2.0	0.6	0.02	0.03	16.5	9.5	2.0	0.3	6
Typische Werte	0.05	1.7	0.45	0.01	0.01	16.2	8.5	1.3	0.1	3

\* 1,0-1,3% Mo-Gehalt auf Anfrage. Typische Ferritnummer 1-6 FN.

## MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

unbehandelt	Typische Werte	Hohe Temperatur			
		650°C	732°C	816°C	
Zugfestigkeit	(MPa)	610	315	241	173
0,2% Dehngrenze	(MPa)	400	221	178	147
Dehnung (%)	4d	35			
	5d	30	31	36	42
Brucheinschnürung (%)		50	67	69	65
Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J)	-20°C	60			
	-196°C	40			

## VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Drahtdurchmesser (mm)	Verpackung	Gewicht (kg)	Artikel-Nr.
2.4	SPULE	25.0	SAER1682-24

### TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Gütewerte, Abschmelzleistung oder Elektrodenzusammensetzung und diffusiblen Wasserstoff ergeben sich aus Schweißproben, die normgerecht hergestellt und geprüft werden. Sie können bei speziellen Anwendungen und Schweißungen nicht als Ergebnisse erwartet werden. Die tatsächlichen Ergebnisse hängen von zahlreichen Faktoren ab, wie zum Beispiel dem Schweißverfahren, der chemischen Zusammensetzung und der Temperatur des Grundwerkstoffes, der Nahtform und den Fertigungsprozessen. Anwender sollten durch Qualifizierungsprüfungen oder andere geeignete Maßnahmen die Eignung von Zusatzwerkstoffen und Verfahren für bestimmte Anwendungen bestätigen

Sicherheitsdatenblätter (SDB) finden Sie hier:



Änderungen vorbehalten. Diese Informationen sind nach unserem besten Wissen zum Zeitpunkt der Drucklegung korrekt. Siehe [www.lincolnelectric.com](http://www.lincolnelectric.com) für aktualisierte Informationen