

# ER16.8.2 SAW

## CARACTERISTICI DE TOP

- Rezistență înaltă la fragilizarea termică
- Tenacitate foarte bună la temperaturi scăzute
- Rezistență la fluaj mai mare decât la materialul de tip 308H

## CLASIFICARE / INCADRARE

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

## COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (%)

	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
Valori tipice	0.05	1.7	0.45	0.01	0.01	16.2	8.5	1.3	0.1	3

\*Mo 1.0-1.3% on request. Typical ferrite level 1-6 FN.

## PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Stare sudata	Valori tipice	Temperatură ridicată		
		650°C	732°C	816°C
Rezistența la rupere Rm (MPa)	610	315	241	173
Limita de curgere Rp 0,2% (MPa)	400	221	178	147
Alungire (%)	4d			
	5d	35		
Reducerea suprafeței (%)		31	36	42
		50	67	65
Impact ISO-V (J)	-20°C	60		
	-196°C	40		

## AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
2.4	ROLA	25.0	SAER1682-24

## REZULTATE TESTE

Rezultatele testelor incercarilor mecanice, compoziția metalului depus sau a electrodului și a nivelului hidrogenului difuzibil au fost obținute pe o imbinare sudată și testată conform standardelor prescise și nu trebuie presupuse a fi rezultatele așteptate într-o anumită aplicație sau sudare. Rezultatele reale vor varia în funcție de mulți factori, inclusiv, dar fără a se limita la, procedura de sudare, compoziția chimică a tablelor și temperatura, proiectarea sudurii și metodele de fabricație. Utilizatorii sunt atenționați să confirme, prin teste de calificare sau prin alte mijloace adecvate, adecvarea oricărui consumabil și procedură de sudură înainte de utilizare în aplicația prevăzută.

Fise cu date de securitate (SDS) sunt disponibile aici:



Sub rezerva modificărilor – Aceste informații sunt exacte, după cunoștințele noastre, la momentul tipăririi. Vă rugăm să consultați [www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu) pentru orice informații actualizate.