ER16.8.2 SAW

CARACTÉRISTIQUES

- Peu sensible à la fragilisation thermique
- excellente resilience à basse température
- Résistance au fluage supérieure à celle du grade 308H

CLASSIFICATION

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

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU FIL (%)

	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
Valeurs typiques	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.

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

Brut de soudage		Valeurs typiques	Haute température		
			650°C	732°C	816°C
Résistance à la rupture	(MPa)	610	315	241	173
Limite élastique 0,2%	(MPa)	400	221	178	147
Allongement (%)	4d	35			
	5d	30	31	36	42
Réduction de la superficie (%)		50	67	69	65
Résilience ISO-V (J)	-20°C	60			
	-196°C	40			

CONDITIONNEMENT

Diamètre de fil (mm)	Conditionnement	Poids (kg)	Référence
2.4	BOBINE	25.0	SAER1682-24

RÉSULTATS DES TESTS

Les résultats des essais concernant les propriétés mécaniques, le dépôt ou la composition de l'électrode et les niveaux d'hydrogène diffusible ont été obtenus à partir d'un moule produit et testé selon les normes prescrites, et ne doivent pas être considérés comme les résultats attendus dans une application soudée particulière. Les résultats varieront en fonction de nombreux facteurs, y compris mais sans s'y limiter, de la procédure de soudage, de la composition chimique et de la température de la tôle, de la configuration de l'assemblage et des méthodes de fabrication. Les utilisateurs sont priés de confirmer, par un test de qualification, ou autre moyen approprié, l'adéquation de tout métal d'apport et procédure de soudage avant de l'utiliser dans l'application prévue.

Les fiches de données de sécurité (SDS) sont disponibles ici:

Les informations contenues dans la présente publication sont exactes en l'état actuel de nos connaissances à la date d'impression.
Veuillez vous référer à www.lincolnelectric.fr pour toute information mise à jour.