

ER16.8.2 TIG

EIGENSCHAFTEN

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

KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.9M	ER16.8.2
EN ISO 14343-A	W 16 8 2
EN ISO 14343-B	SS 16-8-2

SCHUTZGASE (NACH EN ISO 14175)

I1	Inertgas Ar (100%)
----	--------------------

CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, STAB

	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 auf Anfrage.

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

unbehandelt	Typische Werte	Hohe Temperatur		
		650°C	732°C	816°C
Zugfestigkeit (MPa)	620	315	241	173
0,2% Dehngrenze (MPa)	430	221	178	147
Dehnung (%)	4d			
	5d	40		
Brucheinschnürung (%)		31	36	42
		70	69	65
Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J)	-20°C	130		
	-196°C	65		

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Durchmesser x Länge (mm)	Verpackung	Gewicht (kg)	Artikel-Nr.
2.4	PE Köcher	5.0	TER1682-24

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 für aktualisierte Informationen