

AWS E16-8-2-15

ISO E 16 8 2 B

### CARACTÉRISTIQUES

Électrode à enrobage basique particulièrement adaptée au soudage toutes positions (2,5 et 3,2 mm) des aciers austénitiques type 18-10 afin de résister à l'oxydation et à la rupture à haute température (400 - 815° C). Y compris en tuyauterie qualifiée selon l'ASME 6G, à partir de 3 mm jusqu'aux plus fortes épaisseurs. Préférée à l'électrode 304H pour éviter les problèmes de ductilité à chaud pour les fortes épaisseurs (> 12 mm).

### 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	1.8	0.3	0.02	0.01	15.5	8.5	1.2	0.06	3

### PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Température	Résilience	Dureté
	R <sub>m</sub> N/mm <sup>2</sup>	R <sub>el</sub> N/mm <sup>2</sup>	A5d%	°C	J	HV
<b>Brut de soudage</b>	> 620	> 410	40	> 50	70	
<b>650° C</b>	294	216	27			

### POSITIONS DE SOUDAGE



### NATURE DU COURANT

DC + (Inutilisable en AC)

### ÉTUVAGE

1-2 h à 300° C

### CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Ø x L (mm)	Référence	Electrodes/Etui	Poids/Etui (kg)	Etuis/Carton	Intensité (A)
2,50 x 300	<b>9748-2530</b>	228	4.0	3	60-90
3,20 x 350	<b>9748-3235</b>	132	4.5	3	75-120
4,00 x 350	<b>9748-4035</b>	85	4.5	3	100-155

### A NOTER :

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 8 h.