



AWS/ASME SFA-۵,۴ E ۱۶-۸-۲-۱۵
 EN ۱۶۰۰ ~E ۱۶ ۸ ۲ B ۲۲
 EN ISO ۳۵۸۱-A E (۱۶ ۸ ۲) B ۲۲

Application/properties:

Basic electrode is used in structures up to ۸۰۰°C. It also has good creep, oxidation and corrosion resistance properties .The chemical analysis of the weld metal of this electrode according to the standard results in high resistance to thermal embrittlement and impact resistance at low temperatures, so it is used in the welding of refrigeration equipment. Using this electrode prevents the problems related to hot ductility and thermal fatigue in thick sections on alloy ۳۰۴H, which previously occurred with the E۳۰۸H electrode.

Weld metal analysis in % (typical values):

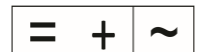
C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
۰,۰۵	۱	۰,۳	۱۵,۷	۸,۸	۱,۳

Mechanical Properties of all-weld metal:

(Single values are typical values)

Tensile Strength (N/mm ^۲)	Yield Strength ۰,۲% (N/mm ^۲)	Elongation A _۵ (%)	Impact energy(J) ISO - V
			-۱۹۶°C
>۶۲۰	>۴۰۰	>۳۵	۳۵

Welding Parameters		
Diameter (mm)	Length (mm)	Amperage (A)
۲,۵	۲۵۰	۴۵ - ۸۰
۳,۲۵	۳۰۰ - ۳۵۰	۷۰ - ۱۲۰
۴,۰	۳۵۰	۱۰۰ - ۱۵۰
۵,۰	۳۵۰	۱۳۰ - ۲۳۰



Applications :

This alloy is used in the petrochemical industry for catalytic crackers, cyclones, high-thickness steam transmission lines, superheaters, steam and gas turbine parts, etc.

Remarks:

- Just Consume Dry Electrode
- Rebaking: required on ۳۰۰°C to ۳۵۰°C for ۲ hours.