




# CEWELD SA 308H

TYPE	Hochlegierter Massivdraht vom Typ 308 für das UP Schweißen. ( Typ 18 8, 1.4302 )						
ANWENDUNGEN	Für das Schweißen nichtrostender Stähle mit einem Legierungsgehalt zwischen 16 und 21% Cr und 8 bis 13% Ni, mit hohem Kohlenstoffgehalt. Die Bezeichnungen 18-8, 19-9 und 20-10 werden häufig mit Schweißzusatzwerkstoffen dieser Klassifizierung in Verbindung gebracht. Geeignet für Heizkessel, Landwirtschaft, Flüssigkeitsbehälter, Lebensmittelmaschinen, Möbel usw.						
EIGENSCHAFTEN	Höhere Temperatur- und Zunderbeständigkeit als der Standardtype (L). Die Legierung hat einen hohen Kohlenstoffgehalt, wodurch sie sich für Anwendungen bei höheren Temperaturen eignet. Am besten zu verwenden mit unserem agglomerierten Schweißpulver CEWELD® FL 8111						
KLASSIFIKATION	AWS	A 5.9: ER308H					
	EN ISO	14343-A: G 19 9 H					
	W.Nr.	1.4302					
	F-nr	6					
	FM	5					
GEEIGNET FÜR	ISO 15608: 8.1 Austenitic ≤ 19 % Cr 9 % Ni, TÜV 1000: Gr. 21, 1.4301, 1.4308, 1.6900, 1.6901, 1.6902, 1.6903, 1.9606 X 5 CrNi 18 10, X 5 CrNi 18 9, G-X 6 CrNi 18 9, X 12 CrNi 18 9, G-X 8 CrNi 18 10, X 6 CrNi 18 10, X 10 CrNiTi 18 10, X 5 CrNi 18 10 AISI 304, 304H, 312, 321H, 347, 347H, UNS S30409, S32109, S34709, S30400, S32100, S34700						
ZULASSUNGEN							
SCHWEISSPOSITIONEN	<div>PAPBPC</div>						
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES FÜLLMETALLS (%)	C	Si	Mn	P	Cr	Ni	Mo
	0.06	0.5	2	0.2	20.5	10	0.2
MECHANISCHE GÜTEWERTE	Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness
					RT	-196°C	
	As Welded	400	610	36	120	50	HRc
RÜCKTROCKNUNG	Für den Massivdraht nicht erforderlich						
GAS ACC. EN ISO 14175							



# CEWELD SA 308H

SA 308H 3,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
K-415	25	8720663405449