



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	<table><tr><td>AWS</td><td>A 5.9: ER308H</td></tr><tr><td>EN ISO</td><td>14343-A: G 19 9 H</td></tr><tr><td>W.Nr.</td><td>1.4302</td></tr><tr><td>F-nr</td><td>6</td></tr><tr><td>FM</td><td>5</td></tr></table>							AWS	A 5.9: ER308H	EN ISO	14343-A: G 19 9 H	W.Nr.	1.4302	F-nr	6	FM	5						
AWS	A 5.9: ER308H																						
EN ISO	14343-A: G 19 9 H																						
W.Nr.	1.4302																						
F-nr	6																						
FM	5																						
GEEIGNET FÜR	<p>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</p>																						
ZULASSUNGEN																							
SCHWEISSPOSITIONEN																							
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES FÜLLMETALLS (%)	<table><tr><td>C</td><td>Si</td><td>Mn</td><td>P</td><td>Cr</td><td>Ni</td><td>Mo</td></tr><tr><td>0.06</td><td>0.5</td><td>2</td><td>0.2</td><td>20.5</td><td>10</td><td>0.2</td></tr></table>							C	Si	Mn	P	Cr	Ni	Mo	0.06	0.5	2	0.2	20.5	10	0.2		
C	Si	Mn	P	Cr	Ni	Mo																	
0.06	0.5	2	0.2	20.5	10	0.2																	
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table><thead><tr><th rowspan="2">Heat Treatment</th><th rowspan="2">R_{P0,2} (MPa)</th><th rowspan="2">R_m (MPa)</th><th rowspan="2">A5 (%)</th><th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th><th rowspan="2">Hardness</th></tr><tr><th>RT</th><th>-196°C</th></tr></thead><tbody><tr><td>As Welded</td><td>400</td><td>610</td><td>36</td><td>120</td><td>50</td><td>HRc</td></tr></tbody></table>							Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	RT	-196°C	As Welded	400	610	36	120	50	HRc
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A5 (%)	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