



# CEWELD AA 308H

TYPE	Rostfrei Rutil Fülldraht mit hohem Kohlenstoffgehalt für Hochtemperaturanwendungen. (Typ 308H, 19 9, 1.4302)																					
ANWENDUNGEN	CEWELD AA 308H ist zum Schweißen von nichtrostenden austenitischen Stählen mit einem Legierungsgehalt von 16 bis 21 % Cr und 8 bis 13 % Ni, mit erhöhtem Kohlenstoffgehalt gegenüber 308L. Die Bezeichnungen 18-8, 19-9 und 20-10 werden häufig mit Schweißzusatzwerkstoffen dieser Klassifizierung in Verbindung gebracht.																					
EIGENSCHAFTEN	CEWELD® AA 308H zeigt einen glatten Tropfenübergang und einen stabilen Lichtbogen ohne Spritzerverluste. Hervorragende Produktivität und Schweißbarkeit, bessere Benetzungseigenschaften im Vergleich zu Massivdrähten, ausgezeichnete Schweißgutqualität und Röntgenfestigkeit sowie hervorragende Schlackenentfernung, hervorragend geeignet für den Einsatz in horizontaler Position.																					
KLASSIFIKATION	AWS A 5.22: E308HT0-4, A 5.22: E308HT0-1 EN ISO 17633-A: T 19 9 H R M21 3 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	CE																					
SCHWEISSPOSITIONEN																						
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)	<table><thead><tr><th>C</th><th>Si</th><th>Mn</th><th>P</th><th>S</th><th>Cr</th><th>Ni</th><th>Mo</th></tr></thead><tbody><tr><td>0.06</td><td>0.9</td><td>1</td><td>0.015</td><td>0.008</td><td>19</td><td>10</td><td>0.3</td></tr></tbody></table>	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	0.06	0.9	1	0.015	0.008	19	10	0.3					
C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo															
0.06	0.9	1	0.015	0.008	19	10	0.3															
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table><thead><tr><th>Heat Treatment</th><th><math>R_{P0,2}</math> (MPa)</th><th><math>R_m</math> (MPa)</th><th>A5 (%)</th><th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th><th>Hardness</th></tr></thead><tbody><tr><td>As Welded</td><td>450</td><td>630</td><td>36</td><td colspan="2">RT</td><td>HRc</td></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td colspan="2">80</td><td></td></tr></tbody></table>	Heat Treatment	$R_{P0,2}$ (MPa)	$R_m$ (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	As Welded	450	630	36	RT		HRc					80		
Heat Treatment	$R_{P0,2}$ (MPa)	$R_m$ (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness																
As Welded	450	630	36	RT		HRc																
				80																		
RÜCKTROCKNUNG	140°C / 24 hr																					
GAS ACC. EN ISO 14175	M21																					