



CEWELD AA 308H

| TYPE | Fil fourré rutile pour le soudage d'acier inoxydable à haute teneur en carbone | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--|---|----------------|------------------|-------------|--------|-------------------------|--------|----------|-------------------------|------|-----------|-----|-------|-------|----|----|-----|
| APPLICATIONS | Soudage de types d'acier inoxydable avec une teneur en alliage comprise entre 16 et 21 % de Cr et 8 à 13 % de Ni, avec une teneur en carbone élevée. Qualité élevée du métal déposé et aspect attrayant du cordon de soudure | | | | | | | | | | | | | | | | |
| PROPRIÉTÉS | Transfert de goutte régulier et arc stable sans projections. Excellente productivité et soudabilité, meilleures propriétés de mouillage par rapport aux fils pleins. Excellente qualité de métal déposé et de radiographie et excellent enlèvement du laitier. Excellent pour l'utilisation en position horizontale et à plat. | | | | | | | | | | | | | | | | |
| CLASSIFICATION | AWS A 5.22: E308HT0-4, A 5.22: E308HT0-1 EN ISO 17633-A: T 199 H R M21 3 W.Nr. 1.4302 F-nr 6 FM 5 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| CONVIENT POUR | 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 | | | | | | | | | | | | | | | | |
| AGRÉMENTS | CE | | | | | | | | | | | | | | | | |
| POSITIONS DE SOUDAGE | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DE SOUDURE (%) | <table><tr><td>C</td><td>Si</td><td>Mn</td><td>P</td><td>S</td><td>Cr</td><td>Ni</td><td>Mo</td></tr><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></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 | | | | | | | | | | |
| PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES | <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>80</th></tr></thead><tbody><tr><td>As Welded</td><td>450</td><td>630</td><td>36</td><td></td><td></td><td>HRc</td></tr></tbody></table> | Heat Treatment | $R_{P0,2}$ (MPa) | R_m (MPa) | A5 (%) | Impact Energy (J) ISO-V | | Hardness | RT | 80 | As Welded | 450 | 630 | 36 | | | HRc |
| Heat Treatment | $R_{P0,2}$ (MPa) | | | | | R_m (MPa) | A5 (%) | | Impact Energy (J) ISO-V | | Hardness | | | | | | |
| | | RT | 80 | | | | | | | | | | | | | | |
| As Welded | 450 | 630 | 36 | | | HRc | | | | | | | | | | | |
| ETUVAGE | 140°C / 24 hr | | | | | | | | | | | | | | | | |
| GAS ACC. EN ISO 14175 | M21 | | | | | | | | | | | | | | | | |