CEWELD AA 308H

certilas® THE FILLER METAL SPECIALIST

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
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

TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo
0.06	0.9	1	0.015	0.008	19	10	0.3

MECHANISCHE GÜTEWERTE

Heat Treatment	$R_{P0,2}$ (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V	Hardness
				RT	
As Welded	450	630	36	80	HRc

RÜCKTROCKNUNG

140°C / 24 hr

GAS ACC. EN ISO 14175

M21