



# CEWELD 308H

TYPE	Rostfrei Massivdraht mit hohem Kohlenstoffgehalt für Hochtemperaturanwendungen. (Typ 308H, 19 9, 1.4302)																
ANWENDUNGEN	CEWELD 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 308H ist für Typische Betriebstemperaturen bis 400 °C, im Kurzzeitbereich bis zu 600°C entwickelt worden. Er zeigt auch eine Gute Beständigkeit gegen allgemeine Korrosion. CEWELD 308H zeigt höhere Temperatur- und Zunderfestigkeit als der Standard L-Typ. Das Gefüge ist Austenit mit ca. 5-10% Ferrit.																
KLASSIFIKATION	<table border="0"> <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><b>ISO 15608: 8.1 Austenitic ≤ 19 % Cr 9 % Ni, TÜV 1000: Gr. 21,</b>            1.4301, 1.4308, 1.4948, 1.4878, 1.4940, 1.4912, 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	CE																
SCHWEISSPOSITIONEN																	
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF THE FILLER METAL (%)	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <tr> <td style="width: 20%;">C</td> <td style="width: 20%;">Si</td> <td style="width: 20%;">Mn</td> <td style="width: 20%;">Cr</td> <td style="width: 20%;">Ni</td> </tr> <tr> <td>0.06</td> <td>0.6</td> <td>1.4</td> <td>20</td> <td>10</td> </tr> </table>	C	Si	Mn	Cr	Ni	0.06	0.6	1.4	20	10						
C	Si	Mn	Cr	Ni													
0.06	0.6	1.4	20	10													
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th> <th rowspan="2">R<sub>P0.2</sub> (MPa)</th> <th rowspan="2">R<sub>m</sub> (MPa)</th> <th rowspan="2">A<sub>5</sub> (%)</th> <th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th> <th rowspan="2">Hardness</th> </tr> <tr> <th>-40°C</th> <th>-196°C</th> </tr> <tr> <td>As Welded</td> <td>460</td> <td>640</td> <td>38</td> <td>150</td> <td>90</td> <td>HRC</td> </tr> </table>	Heat Treatment	R <sub>P0.2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	-40°C	-196°C	As Welded	460	640	38	150	90	HRC
Heat Treatment	R <sub>P0.2</sub> (MPa)					R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness						
		-40°C	-196°C														
As Welded	460	640	38	150	90	HRC											
RÜCKTROCKNUNG	Nicht erforderlich																
GAS ACC. EN ISO 14175	M11, M13, M12																



# CEWELD 308H

## 308H 0,8MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663412720
D-200	5	8720663412737

## 308H 1,0MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663412744
D-100	1	8720663412751

## 308H 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663412706

## 308H 1,6MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663412713