



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
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)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	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