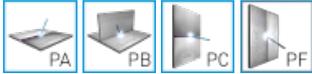




# CEWELD AA 308H

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 a plat.																
CLASSIFICATION	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.22: E308HT0-4</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>17633-A: T 19 9 H R M21 3</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 5.22: E308HT0-4	EN ISO	17633-A: T 19 9 H R M21 3	W.Nr.	1.4302	F-nr	6	FM	5						
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																
CONVIENT POUR	<p><b>ISO 15608: 8.1 Austenitic <math>\leq</math> 19 % Cr 9 % Ni, , TÜV 1000: Gr. 21</b>            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</p>																
AGRÉMENTS	CE																
POSITIONS DE SOUDAGE																	
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <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										
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <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 colspan="2">RT</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>450</td> <td>630</td> <td>36</td> <td colspan="2">80</td> <td>HRc</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	RT		As Welded	450	630	36	80		HRc
Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)					R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness						
		RT															
As Welded	450	630	36	80		HRc											
ETUVAGE	140°C / 24 hr																
GAS ACC. EN ISO 14175	M21																