



# CEWELD 308H Tig

TYPE	Rostfrei Massivdraht mit hohem Kohlenstoffgehalt für Hochtemperaturanwendungen. (Typ 308H, 19 9)																
ANWENDUNGEN	CEWELD 308H Tig ist um Schweißen von nichtrostenden austenitischen Stählen mit einem Legierungsgehalt von 16 bis 21 % Cr und 8 bis 13 % Ni, mit erhöhtem Kohlenstoffgehalt gegenüber 308L.																
EIGENSCHAFTEN	CEWELD 308H Tig 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 Tig zeigt höhere Temperatur- und Zunderfestigkeit als der Standard L-Typ. Das Gefüge ist Austenit mit ca. 5-10% Ferrit.																
KLASSIFIKATION	AWS A 5.9: ER308H EN ISO 14343-A: W 19 9 H W.Nr. 1.4302 F-nr 6 FM 5																
GEEIGNET FÜR	<b>ISO 15608: 8.1 Austenitic ≤ 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																
ZULASSUNGEN	CE																
SCHWEISSPOSITIONEN																	
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES FÜLLMETALLS (%)	<table><tr><td>C</td><td>Si</td><td>Mn</td><td>P</td><td>S</td><td>Cr</td><td>Ni</td></tr><tr><td>0.05</td><td>0.5</td><td>1.5</td><td>0.01</td><td>0.01</td><td>20.2</td><td>10</td></tr></table>	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	0.05	0.5	1.5	0.01	0.01	20.2	10		
C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni											
0.05	0.5	1.5	0.01	0.01	20.2	10											
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table><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">A5 (%)</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></thead><tbody><tr><td>As Welded</td><td>465</td><td>650</td><td>38</td><td>160</td><td>95</td><td>HRc</td></tr></tbody></table>	Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	-40°C	-196°C	As Welded	465	650	38	160	95	HRc
Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)					R <sub>m</sub> (MPa)	A5 (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness						
		-40°C	-196°C														
As Welded	465	650	38	160	95	HRc											
RÜCKTROCKNUNG	Nicht erforderlich																
GAS ACC. EN ISO 14175	I1																



# CEWELD 308H Tig

308H TIG 1,6 X 1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663412669

308H TIG 2,0 X 1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663412676

308H TIG 2,4 X 1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663412683

308H TIG 3,2 X 1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663412690