



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, A 5.22: E308HT0-1						
	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	PAPBPCPF							
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)	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							