



# 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                                         | 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                                    |                         |                       |                         |    |          |     |
| CONVIENT POUR                                          | ISO 15608: 8.1 Austenitic ≤ 19 % Cr 9 % Ni, , TÜV 1000: Gr. 21<br>1.4301, 1.4308, 1.6900, 1.6901, 1.6902, 1.6903, 1.9606<br>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<br>AISI 304, 304H, 312, 321H, 347, 347H,<br>UNS S30409, S32109, S34709, S30400, S32100, S34700  |                                      |                         |                       |                         |    |          |     |
| AGRÉMENTS                                              | CE                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |                                      |                         |                       |                         |    |          |     |
| POSITIONS DE SOUDAGE                                   | <div>PAPBPCPF</div> |                                      |                         |                       |                         |    |          |     |
| ANALYSE CHIMIQUE<br>TYPIQUE DU MÉTAL DE<br>SOUDURE (%) | C                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               | Si                                   | Mn                      | P                     | S                       | Cr | Ni       | Mo  |
|                                                        | 0.06                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            | 0.9                                  | 1                       | 0.015                 | 0.008                   | 19 | 10       | 0.3 |
| PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES                                  | Heat<br>Treatment                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               | R <sub>p0,2</sub><br>(MPa)           | R <sub>m</sub><br>(MPa) | A <sub>5</sub><br>(%) | Impact Energy (J) ISO-V |    | Hardness |     |
|                                                        | As Welded                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       | 450                                  | 630                     | 36                    | RT                      |    | 80       |     |
|                                                        |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |                                      |                         |                       |                         |    | HRc      |     |
| ETUVAGE                                                | 140°C / 24 hr                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |                                      |                         |                       |                         |    |          |     |
| GAS ACC. EN ISO 14175                                  | M21                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |                                      |                         |                       |                         |    |          |     |