



CEWELD 308H

TYPE	Rostfrei Massivdraht mit hohem Kohlenstoffgehalt für Hochtemperaturanwendungen. (Typ 308H, 19 9, 1.4302)					
ANWENDUNGEN	CEWELD 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 308H 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 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: G 19 9 H				
	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, 1.4948, 1.4878, 1.4940, 1.4912, 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 (%)	C	Si	Mn	Cr	Ni	
	0.06	0.6	1.4	20	10	
MECHANISCHE GÜTEWERTE	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V	Hardness
					-40°C	-196°C
	As Welded	460	640	38	150	90
						HRc
RÜCKTROCKNUNG	Nicht erforderlich					
GAS ACC. EN ISO 14175	M11, M13, M12					



CEWELD 308H

308H 0,8MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663412720
D-200	5	8720663412737

308H 1,0MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663412744
D-100	1	8720663412751

308H 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663412706

308H 1,6MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663412713