

Shield-Bright 308H

Shield-Bright 308H a été développé pour le soudage de l'acier inoxydable de type 304H et peut également être utilisé pour le soudage des aciers de type 301, 302 et 304. Il comporte un degré plus élevé de carbone que les métaux de remplissage 308L pour assurer une résistance plus élevée à la température. Le contenu ferreux est également moindre pour le service à température élevée. Il présente une ductilité plus élevée que les types 347 à haute température et, pour cette raison, il est parfois utilisé pour le soudage des types 321 et 347 pour service supérieur à 399°C (750°F) combiné à une contrainte élevée.

Caractéristiques	
Classements	SFA/AWS A5.22 : E308HT1-1 SFA/AWS A5.22 : E308HT1-4 JIS Z 3323 : YF 308C KS D 3612 : YF 308C EN ISO 17633-A : T 19 9 H P C1 2 EN ISO 17633-A : T 19 9 H P M21 2 JIS Z 3232 : TS308H-FB1
Industrie	Fabrication industrielle et générale Pétrochimie Production d'énergie

Courant de soudage	DC+
Type d'alliage	C Cr Ni
Gaz de protection	M21, C1 (EN ISO 14175)

Propriétés de traction types			
Condition	Limite d'élasticité	Résistance à la traction	Allongement
M21 Shielding Gas			
Brut de soudage	430 MPa (62 ksi)	600 MPa (87 ksi)	42 %
C1 Shielding Gas			
Brut de soudage	392 MPa (57 ksi)	578 MPa (84 ksi)	44 %

Propriétés de résilience Charpy V types		
Condition	Température d'essai	Valeur d'impact
M21 Shielding Gas		
Brut de soudage	-196 °C (-321 °F)	28 J (21 ft-lb)
Brut de soudage	-29 °C (-20 °F)	50 J (37 ft-lb)
C1 Shielding Gas		
Brut de soudage	-196 °C (-321 °F)	26 J (19 ft-lb)
Brut de soudage	-29 °C (-20 °F)	47 J (35 ft-lb)

analyse du métal d'apport						
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr
M21 Shielding Gas						
0.060	1.20	0.90	0.007	0.020	9.8	19.5
C1 Shielding Gas						
0.050	1.10	0.80	0.007	0.020	9.5	19.3

Données d'apport de métal				
Diamètre	Courant	Tension	Vitesse de dévidage de fil	Taux d'apport de métal
1.2 mm (0.045 in.)	130-220 A	24-29 V	5.8-14.4 m/min (228-567 in./min)	1.9-4.6 kg/h (4.2-10. lbs/h)