

Shield-Bright 308H

El Shield-Bright 308H fue desarrollado para soldadura de aceros inoxidable tipo 304H y puede ser usado también para soldar aceros tipo 301, 302 y 304. Este alambre contiene un nivel de carbono más alto que el del metal de aporte 308L para dar mayor resistencia mecánica a altas temperaturas. El contenido de ferrita es también más bajo para altas temperaturas de servicio. Tiene mayor ductilidad que los tipos 347 a altas temperaturas y por esta razón se emplea algunas veces para soldar los tipo 321 y 347 utilizados para temperaturas de servicio por encima de 750°F (399°C) junto con altos esfuerzos. El Shield-Bright 308H está diseñado para soldar en todas las posiciones y se desempeña particularmente bien en la posición vertical ascendente con excelente remoción de escoria.

Especificaciones	
Clasificaciones	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
Sector	Fabricación industrial en general Industria Petroquímica Generación de energía

Corriente de soldadura	DC+
tipo de aleación	C Cr Ni
Gas de protección	M21, C1 (EN ISO 14175)

Propiedades típicas de Tensión			
Condición	Límite de flujo	Resistencia a la tracción	Alargamiento
M21 Shielding Gas			
Como queda soldado	430 MPa	600 MPa	42 %
C1 Shielding Gas			
Como queda soldado	392 MPa	578 MPa	44 %

Teste Charpy		
Condición	Temperatura de prueba	Valor de impacto
M21 Shielding Gas		
Como queda soldado	-196 °C	28 J
Como queda soldado	-29 °C	50 J
C1 Shielding Gas		
Como queda soldado	-29 °C	47 J
Como queda soldado	-196 °C	26 J

% típico de análisis de metal de soldadura						
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr
C1 Shielding Gas						
0.050	1.10	0.80	0.007	0.020	9.5	19.3
M21 Shielding Gas						
0.060	1.20	0.90	0.007	0.020	9.8	19.5

Depósito				
Diámetro	Corriente	Tensión	Velocidad de Alimentación	Tasa de Deposición
1.2 mm	130-220 A	24-29 V	5.8-14.4 m/min	1.9-4.6 kg/h