Shield-Bright 308H

Rutilfülldraht, geignet für Schweißungen in allen Position außer fallend. Zum Schweißen von hitzebeständigen und hochwarmfesten CrNi-Stählen des Typs 304H und 347H sowie 301 und 302 im Hochtemperaturbereich, meist in der Petrochemie und Energieerzeugung. Der erhöhte C-Anteil sorgt für höhere Festigkeit und Duktilität bei Betriebstemperaturen bis ca. 700 °C, zunderbeständig bis ca. 800 °C. Empfohlene Schutzgase: M21, C1 Für Werkstoffe wie 1.4815, 1.4827, 1.4878, 1.4848, 1.4949 u. ä.

Spezifikationen	
Klassifikationen	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	Industrielle und allgemeine Fertigung Petrochemische Industrie Stromerzeugung

Schweißstrom	DC+
Legierungstyp	C Cr Ni
Schutzgas	M21, C1 (EN ISO 14175)

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	**Streckgrenze**	**Zugfestigkeit**	**Dehnung**
M21 Shielding Gas			
Unbehandelt	430 MPa	600 MPa	42 %
C1 Shielding Gas			
Unbehandelt	392 MPa	578 MPa	44 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	**Prüftemperatur**	**Kerbschlagarbeit**
M21 Shielding Gas		
Unbehandelt	-29 °C	50 J
Unbehandelt	-196 °C	28 J
C1 Shielding Gas		
Unbehandelt	-29 °C	47 J
Unbehandelt	-196 °C	26 J

Typische Schweißgutrichtanalyse %						
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

Leistungsdaten				
Durchmesser	**Strom**	**Volt**	**Drahtvorschubgeschwindigkeit**	**Abschmelzleistung**
1.2 mm	130-220 A	24-29 V	5.8-14.4 m/min	1.9-4.6 kg/h