

Shield-Bright 308H

Shield-Bright 308H 开发用于焊接 304H 不锈钢，也可用于焊接 301、302 和 304 型钢，碳含量比 308L 填充金属高，因此高温强度更大。铁素体含量也较低，适用于高温作业。高温延展性比 347 钢更高，因此有时用于在温度高于 399 °C 且高应力的作业条件下焊接 321 和 347 型不锈钢。

技术参数	
分类	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
行业	工业和一般制造 石油化工 发电厂

焊接电流	DC+
合金类型	C Cr Ni
保护气体	M21, C1 (EN ISO 14175)

典型拉伸性能			
条件	屈服强度	抗拉强度	延伸率
M21 Shielding Gas			
焊态	430 MPa	600 MPa	42 %
C1 Shielding Gas			
焊态	392 MPa	578 MPa	44 %

夏比V型缺口冲击性能		
条件	测试温度	冲击值
M21 Shielding Gas		
焊态	-196 ° C	28 J
焊态	-29 ° C	50 J
C1 Shielding Gas		
焊态	-196 ° C	26 J
焊态	-29 ° C	47 J

全焊缝金属						
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

熔敷数据				
直径	安培	电压 V	送丝速度	熔敷率
1.2 mm	130-220 A	24-29 V	5.8-14.4 m/min	1.9-4.6 kg/h