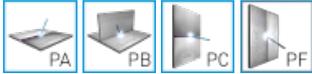




# CEWELD AA 308H

TYPE	Fil fourré rutile pour le soudage d'acier inoxydable à haute teneur en carbone							
APPLICATIONS	Soudage de types d'acier inoxydable avec une teneur en alliage comprise entre 16 et 21 % de Cr et 8 à 13 % de Ni, avec une teneur en carbone élevée. Qualité élevée du métal déposé et aspect attrayant du cordon de soudure							
PROPRIÉTÉS	Transfert de goutte régulier et arc stable sans projections. Excellente productivité et soudabilité, meilleures propriétés de mouillage par rapport aux fils pleins. Excellente qualité de métal déposé et de radiographie et excellent enlèvement du laitier. Excellent pour l'utilisation en position horizontale et a plat.							
CLASSIFICATION	AWS	A 5.22: E308HT0-4						
	EN ISO	17633-A: T 19 9 H R M21 3						
	W.Nr.	1.4302						
	F-nr	6						
	FM	5						
CONVIENT POUR	<b>ISO 15608: 8.1 Austenitic <math>\leq</math> 19 % Cr 9 % Ni, , TÜV 1000: Gr. 21</b> 1.4301, 1.4308, 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							
AGRÉMENTS	CE							
POSITIONS DE SOUDAGE								
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo
	0.06	0.9	1	0.015	0.008	19	10	0.3
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	
	As Welded	450	630	36	RT		HRc	
ETUVAGE	140°C / 24 hr							
GAS ACC. EN ISO 14175	M21							