



CEWELD 308H Tig

TYPE	Roestvaststalen TIG-lasdraad met een hoog koolstofgehalte.																
TOEPASSINGEN	Voor het lassen van roestvaststaalsoorten met een legeringsgehalte tussen 16 en 21% Cr en 8 en 13% Ni en een hoog koolstofgehalte. De aanduidingen 18-8, 19-9 en 20-10 worden vaak geassocieerd met toevoegmaterialen uit deze classificatie.																
EIGENSCHAPPEN	CEWELD® 308H Tig is ontwikkeld voor typische bedrijfstemperaturen tot 400 °C, en tot 600 °C voor kortstondig gebruik. De draad biedt daarnaast een goede weerstand tegen algemene corrosie. CEWELD® 308H Tig heeft een hogere temperatuur- en hittebestendigheid (weerstand tegen de vorming van walshuid of oxidelagen) dan het standaard L-type. De microstructuur is austenitisch met ongeveer 5-10% ferriet.																
CLASSIFICATIE	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.9: ER308H</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>14343-A: W 19 9 H</td> </tr> <tr> <td>W.Nr.</td> <td>1.4302</td> </tr> <tr> <td>F-nr</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>FM</td> <td>5</td> </tr> </table>	AWS	A 5.9: ER308H	EN ISO	14343-A: W 19 9 H	W.Nr.	1.4302	F-nr	6	FM	5						
AWS	A 5.9: ER308H																
EN ISO	14343-A: W 19 9 H																
W.Nr.	1.4302																
F-nr	6																
FM	5																
GESCHIKT VOOR	<p>ISO 15608: 8.1 Austenitic ≤ 19 % Cr 9 % Ni, TÜV 1000: Gr. 21, 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</p>																
GOEDKEURINGEN	CE																
LASPOSITIES																	
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF THE FILLER METAL (%)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>P</th> <th>S</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.05</td> <td>0.5</td> <td>1.5</td> <td>0.01</td> <td>0.01</td> <td>20.2</td> <td>10</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	0.05	0.5	1.5	0.01	0.01	20.2	10		
C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni											
0.05	0.5	1.5	0.01	0.01	20.2	10											
MECHANISCHE WAARDEN	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th> <th rowspan="2">R_{P0.2} (MPa)</th> <th rowspan="2">R_m (MPa)</th> <th rowspan="2">A₅ (%)</th> <th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th> <th rowspan="2">Hardness</th> </tr> <tr> <th>-40°C</th> <th>-196°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>465</td> <td>650</td> <td>38</td> <td>160</td> <td>95</td> <td>HRc</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R _{P0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	-40°C	-196°C	As Welded	465	650	38	160	95	HRc
Heat Treatment	R _{P0.2} (MPa)					R _m (MPa)	A ₅ (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness						
		-40°C	-196°C														
As Welded	465	650	38	160	95	HRc											
HERDROGEN	Not required																
GAS ACC. EN ISO 14175	I1																



CEWELD 308H Tig

308H TIG 1,6 X 1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663412669

308H TIG 2,0 X 1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663412676

308H TIG 2,4 X 1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663412683

308H TIG 3,2 X 1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663412690