

**Legierungstyp**  
19 9 H / 308H

**OK Autrod 308H / OK Flux 10.93**



### Draht/Pulver Kombination zum UP-Schweißen

OK Autrod 308H mit OK Flux 10.93  
EN ISO 14343-A - S 19 9 H  
EN ISO 14174 - S A AF 2 56 54 DC  
OK Autrod 308H : SFA/AWS A5.9 - ER308H  
OK Autrod 308H : Werkstoffnummer ~1.4948

### Kurzcharakteristik

Draht/Pulver-Kombination für hochwarmfeste und hitzebeständige Stähle wie 1.4948/304H, 1.4878/321 u.ä. Das reine Schweißgut ist warmfest bis ca. 700°C, zunderbeständig bis ca. 800°C und unempfindlich gegen Versprödungen bei hohen Temperaturen.

### Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

mit OK Flux 10.93 : 1.4815, 1.4827, 1.4878, 1.4948, 1.4949 u.ä.

### Schweißgutrichtanalyse [%]

Drahtelektrode	mit Schweißpulver	C	Si	Mn	Cr	Ni	FN
OK Autrod 308H	OK Flux 10.93	0,05	0,6	1,5	19,9	9,9	ca.5,0

### Gütwerte des reinen Schweißgutes

Drahtelektrode	Mit Schweißpulver	Wärmebehandlung	Dehngrenze R <sub>p0,2</sub> N/mm <sup>2</sup>	Festigkeit R <sub>m</sub> N/mm <sup>2</sup>	Dehnung A <sub>5</sub> %	Kerbschlagarbeit ISO-V Rt -60°C J
OK Autrod 308H	OK Flux 10.93	U	360	580	> 30	≥ 60 ≥ 32

### Weitere Informationen zu Draht und Pulver

siehe Abschnitt P

### Zulassungen

siehe Abschnitt Q

OK Autrod 308H / OK Flux 10.93 ---