

Legierungstyp
19 9 H / 308H

Shield-Bright 308H



Fülldrahtelektrode

EN ISO 17633-A
EN ISO 17633-B
SFA/AWS A5.22
Werkstoffnummer

T Z 19 9 H P M21 2 / T Z 19 9 H P C1 2
T308H-FB0
E308HT1-1 / E308HT1-4
~1.4948

Kurzcharakteristik

Rutilfülldraht, geeignet 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.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

1.4815, 1.4827, 1.4878, 1.4848, 1.4949 u. ä.

Schutzgase nach EN ISO 14175

C1, M21

Durchmesser [mm]

1,2

Stromeignung

= +

Schweißposition



Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Cr	Ni	FN
0,06	0,75	1,1	19,5	9,8	ca.5

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Schutzgas	Dehngrenze R _{p0,2} N/mm ²	Festigkeit R _m N/mm ²	Dehnung A ₅ %	Kerbschlagarbeit ISO-V Rt J
U	M21	430	600	42	> 47

Leistungsdaten

Durchmesser		1,2 mm
Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h
130	25	1,9
220	30	4,6

Spulentyp

98 (BS 300; 15 kg)

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q
