

Legierungstyp  
19 9 H / 308H

OK 61.25



### Stabelektrode

EN ISO 3581-A  
SFA/AWS A5.4  
Werkstoffnummer

E 19 9 H B 2 2  
E308H-15  
~1.4948

### Kurzcharakteristik

Basische Elektrode vom Typ 308H für hochwarmfeste, hitze- und zunderbeständige Stähle der Chemie und Petrochemie wie 304H / X6CrNi18-11 (1.4948).  
Hochwarmfest bis ca. 700°C, zunderbeständig bis etwa 800°C.  
Wegen des definierten Ferritgehaltes (FN 2 - 5) besonders unempfindlich gegen Versprödung bei hohen Temperaturen und Heißrissbildung beim Schweißen.

### Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

1.4815, 1.4827, 1.4878, 1.4948, 1.4949 u.ä.

### Rücktrocknung

200°C / 2h, bei VacPac nicht erforderlich.

### Schweißposition



### Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Cr	Ni	FN
0,07	0,5	1,5	19	10	2-5

### Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	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	J -18°C
U	430	600	≥ 35	95	83
A(720°C/1000h)	300	570	≥ 35	100	

### Stromeignung

= +

### Leistungsdaten

Schweißdaten				Kalkulationsdaten bei maximalem Schweißstrom				
Ø mm	Länge mm	Schweißstrom min A	max A	Ausbringen ca. %	kg Schweißgut pro kg Elektroden	Elektroden- anzahl pro kg Schweißgut	kg Schweißgut pro Stunde Brennzeit	Sekunden pro Elektrode
2,5	300	55	85	104	0,62	93	0,9	47
3,2	350	75	110	104	0,59	49	1,2	66
4,0	350	80	160	104	0,61	32	1,8	68

### Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

Seproz, NAKS