

Basisch-umhüllte Stabelektrode für höher gekohlte austenitische warmfeste Stähle / Stahlgussorten des Typs 18% Cr - 8 % Ni wie z.B. AISI 304H (1.4948). Der kontrollierte Ferritgehalt macht das Schweißgut heißbrissicher und weitgehend unempfindlich gegen Versprödung. Typische Anwendungsfelder sind Petrochemie und Kraftwerkstechnik. Gute Verschweißbarkeit in allen Positionen außer fallend.

Normbezeichnungen

EN ISO	3581-A: E 19 9 H B 22
AWS	A5.4: E 308H-15

Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Ferrit
0.05	1.5	0.4	≤ 0.025	≤ 0.025	19	10	3-8

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%) A5 (%)	Kerbschlagarbeit ISO-V (J)
				+20 °C
Unbehandelt	≥ 350	≥ 550	≥ 30	≥ 50

Werkstoffe

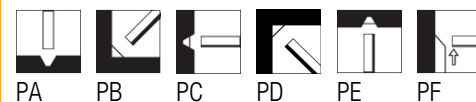
AISI 304H; 1.4948 (X6CrNi18-10); 1.4310 (X10CrNi18-8)

Lagerung/Rücktrocknung

Trocken lagern
Rücktrocknung nicht grundsätzlich erforderlich
Falls erforderlich 280-300 °C / 2 h, max 5x.

Stromart/Polung/Schweißposition

DC+



Lieferform

Durchmesser (mm)	Länge (mm)	Strom (A)	Gewicht (kg/1000)	VPMD	
				Stück	Code
2.5	300	50-80	17.48	105	W000287961
3.2	350	70-120	32.8	65	W000287962
4.0	350	110-140	49.5	45	W000287963