

Massivdrahtelektrode für das MAG-Schweißen artähnlicher warmfester austenitischer Cr-Ni-Stähle/-Stahlgussorten. Warmfest bis 700 °C, zunderbeständig bis 800 °C. Niedriger Siliziumgehalt. Spritzerarmer Werkstoffübergang im Kurz-, Sprüh- und Impulslichtbogen.

Normbezeichnungen

EN ISO	14343-A: G 19 9 H
AWS	A5.9: ER 308H

Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni
0.060	1.9	0.5	≤ 0.020	≤ 0.020	20.0	10.0

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%) A5 (%)	Kerbschlagarbeit ISO-V (J)	
				+20 °C	-10 °C
Unbehandelt	≥350	≥550	≥35	≥70	≥32

Schutzgas 98% Ar+2% O₂

Schutzgase - EN ISO 14175 : M12, M13

Werkstoffe

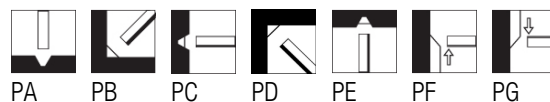
AISI 304H; 1.4948 (X6CrNi18-10); 1.4310 (X10CrNi18-8)

Lagerung/Rücktrocknung

Trocken lagern

Stromart/Polung/Schweißposition

DC+



Lieferform

gemäß Kapitel "Lieferform" und Preisliste