

Rutil-umhüllte Stabelektrode für höher gekohlte austenitische warmfeste Stähle / Stahlgussorten des Typs 18% Cr - 8 % Ni wie z.B. AISI 304H (1.4948). Feintropfiger, fast spritzerfreier Werkstoffübergang, feinschuppige Hohlkehlnähte, vorwiegend selbstlösende Schlacke. Gutes Zünden und Wiedierzünden. Der kontrollierte Ferritgehalt macht das Schweißgut heißrisssicher und weitgehend unempfindlich gegen Versprödung. Typische Anwendungsfelder finden sich in Petrochemie und Kraftwerkstechnik mit Betriebstemperaturen zwischen 400 °C und 700 °C. Das Schweißgut ist bis 800 °C zunderbeständig.

Normbezeichnungen

EN	3581-A: E 19 9 H R 12
AWS	A5.4: E 308H-16

Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Ferrit
0.05	0.90	0.80	19.50	9.50	3-8

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%) A5 (%)	Kerbschlagarbeit ISO-V (J)
			+20 °C
≥ 350	≥ 550	≥ 35	≥ 60

Werkstoffe

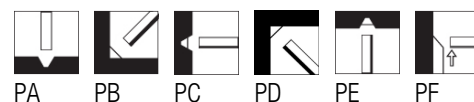
AISI 304H; 1.4948 (X6CrNi18-10); 1.4310 (X10CrNi18-8)

Lagerung/Rücktrocknung

Trocken lagern
Rücktrocknung nicht grundsätzlich erforderlich
Falls erforderlich 250-300 °C / 1 h, max 3x.

Stromart/Polung/Schweißposition

DC+



Lieferform

Durchmesser (mm)	Länge (mm)	Strom (A)	Gewicht (kg/1000)	VPMD	
				Stück	Code
2.5	300	50-80	18.7	90	W000287866
3.2	350	60-120	35.0	60	W000287867
4.0	350	100-140	52.8	40	W000287868
5.0	350	140-180	81.6	25	W000287869