

308 H MIG

CATÉGORIE	Fil plein pour TIG et MIG		
TYPE	Fil plein acier inoxydable à haute teneur en carbone pour des applications à haute température.		
APPLICATIONS	Soudage d'aciers inoxydables avec une teneur en alliage de 16 à 21 % Cr et de 8 à 13 % Ni, à haute teneur en carbone.		
PROPRIÉTÉS	Résistance à la température plus élevée que les types standard (L).		
CLASSIFICATION	AWS	A5.9: ER 308 / 308H	
	EN ISO	14343-A : G 19 9 H / W 19 9 H	
	DIN W.Nr.	1.4948	
	DIN:	8556: SG X2CrNi 19 9	
APPROPRIÉ POUR	UNS S30409	AISI :304H	W.Nr : 1.4948
	UNS S32109	AISI :321H	W.Nr : 1.4941
	UNS S34709	AISI :347H	W.Nr : 1.4961
	-	-	W.Nr : 1.4948
	-	-	W.Nr : 1.4850
	X6CrNiNb 18-10, 18-11, X12CrNiTi 18-9		

HOMOLOGATIONS CE

POSITIONS DE SOUDAGE:



ANALYSE CHIMIQUE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	P	S
0,04-0,08	1,0-2,5	0,30-0,65	19,5-22,0	9,0-11,0	<0,50	<0,03	<0,03

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPE DU METAL DÉPOSÉ HORS DILUTION

TTH	Rp _{0,2} (N/mm ²)	Rm (N/mm ²)	A5 (%)	Résilience (J) ISO-V			Dureté HRc / HV
				20°C	-60°C	-196°C	
Brut	>400	>600	35	80			

PARAMÈTRES DE SOUDAGE / CONDITIONNEMENT

Paramètres de soudage (DC+)		Conditionnement	
D (mm)	Intensité (A)	Emballage	Palette
0,8 mm	55-160	15 kg	1005 kg
1,0 mm	80-240	15 kg	1005 kg
1,2 mm	100-300	15 kg	1005 kg

GAZ ASSOCIÉ CONFORME EN ISO 14175:

M11,M12,M13 RE-SÈCHAG non nécessaire