

308H

Для сварочной стали, такой как	EN	ASTM	BS	NF	SS
4948	1.4948	304H	304S51	Z6 CN 18-09	2333
4301	1.4301	304	304S31	Z3 CN 18-09	2333
4541	1.4541	321	321S31	Z6 CNT 18-10	2337
-	1.4550	347	347S31	Z6 CNNb 18-10	2338

Стандартное обозначение

EN ISO 14343 G 19 9 H

AWS A5.9 ER308H

Типичный хим. состав %

C	Si	Mn	Cr	Ni
0.05	0.4	1.8	20.0	9.0

Феррит 10 FN DeLong

10 FN WRC-92

Типичные механические свойства	Типичная величина	Мин. Величина EN 14343
Предел текучести $R_{p0.2}$	400 МПа	350 МПа
Предел прочности R_m	6100 МПа	550 МПа
Удлинение A_5	37 %	30 %
Силы воздействия KV + 20 °C	95 Дж	
Твердость	210 НВ	

Характеристики

Avesta 308H подходит для сварки аустенитных сталей с содержанием Cr 18 и Ni 10 или сталей имеющих подобный состав. В составе содержится больше углерода, чем в стали 308L.

Это обеспечивает улучшенные свойства сопротивления, которые удобны при рабочей температуре 400°C. 308H проволока подходит и нормально себя показывает и при температуре 600°C.

Для более высоких температур необходимо использовать проволоку Avesta 347-Si/MVN-Si.

Температура сварки: Max 150° C

Термообработка: никакой (в особых случаях обжи 1050 °C)

Структура: основа аустенита в сочетании с ферритом 5-10%

Вычисление температуры: приблизительно 850°C (воздух)

Устойчивость к коррозии: сопротивление коррозии примерно как у стали 304L. Увеличенное содержание углерода позволяет стали 308L быть более устойчивой к коррозии.

Одобрения:

- CE - DNV - TUV

Сварочные данные

	Диаметр, мм	Сила тока, А	Напряжение, V
При короткой дуге	0.8	90-120	18-22
	1,0	110-140	19-22
При дуге с брызгами	1,0	160-220	25-29
	1,2	200-270	26-30
При пульсирующей дуге	1,2	$I_{peak} = 340-450$ А $I_{bkg} = 50-150$ А Freq = 80-120 Hz	

Слой газа при сварке:

Ar + 2% O₂ or 2 – 3 % CO₂

Уровень потока газа 12 – 16 л/мин.

ООО «Раден»

т.(3412)56-93-27, 71-03-69

сайт: www.avestawelding.ru

Офис продаж: г. Ижевск, ул. Баранова, д. 26.