

## 308H

Для сварочной стали, такой как	EN	ASTM	BS	NF	SS
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

### 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.

Типичные механические свойства	Типичная величина	Мин. Величина EN 14343
Предел текучести R <sub>p0.2</sub>	450 МПа	350 МПа
Предел прочности R <sub>m</sub>	640 МПа	550 МПа
Удлинение A <sub>5</sub>	38 %	30 %
Силы воздействия KV + 20 C°	150 Дж	
Твердость	210 НВ	

### Сварочные данные

Диаметр, мм	Сила тока, А	Напряжение, V
2.4	130-160	16-18

Температура сварки: Max 150° C

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

### Слой газа при сварке:

Ar (99.95%) или с добавлением 20-30% гелия (He) или 1-5% водорода (H<sub>2</sub>).

Уровень потока газа 4 – 8 л/мин.

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 308H быть более устойчивой к коррозии

Одобрения:

-