

Massivstab zum Wolfram-Inertgasschweißen

Normbezeichnung:

ISO 14343 - A -
SFA 5.9 -

ER308H

Eigenschaften:

Massivstab zum Wolfram-Inertgasschweißen (TIG) von 18%Cr – 10%Ni austenitischen korrosionsbeständigen Stählen für Betriebstemperaturen bis 700 °C; Grundwerkstoff 1.4948 / AISI 304H.

Richtanalyse und chemische Zusammensetzung nach EN ISO 14343-A und AWS A5.9:

Drahtelektrode	C	Si	Mn	Mo	Ni	Cr	P	S	Cu total
Richtanalyse BA-TIG 308H	0,05	0,4	1,8	0,2	10,0	20,0	0,020	0,013	0,1
ER308H nach AWS A5.9	0,04- 0,08	0,30- 0,65	1,0-2,5	0,50	9,0-11,0	19,5- 22,0	0,03	0,03	0,75

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes / Hinweise zum Schweißen:

Wärmebehandlung	unbehandelt
Streckgrenze $R_{p0,2}$ [MPa] (ksi)	≥ 350 (51)
Zugfestigkeit R_m [MPa] (ksi)	≥ 550 (80)
Dehnung A5 [%]	> 30
Kerbschlagarbeit ISO-V [J] (ftlbs)	+20°C: ≥80 (59)
Stromart/Polarität	DC -
Schutzgas	ISO 14175: I1

Werkstoffe:

- 1.4948 X6CrNi18-11
- 1.4878 X12CrNiTi18-9
- AISI 304/304H, 321H, 347H.

Durchmesser:

1,6 bis 3,2 mm; Maße und Grenzmaße nach ISO 544 und AWS A5.9.

Staboberfläche:

Glatt und frei von Oberflächenfehlern und Verunreinigungen.

Lieferformen:

5 kg Kartonschachteln gemäß Verpackungsarten für Massivstäbe zum Wolfram-Inertgasschweißen.