

## 308/308H AC/DC

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	Z7 CN 18-19	2333
4541	1.4541	321	321S31	Z6 CNT 18-10	2337
-	1.4550	347	347S31	Z6 CNNb 18-10	2338

### Стандартное обозначение

EN 1600 E 19 9 R  
AWS A5.4 E308H-17

### Типичный хим. состав %

C	Si	Mn	Cr	Ni
0.06	0.7	1.1	20.0	10.0

Феррит 5 FN DeLong

### Характеристики

Avesta 308/308H – Cr-Ni высокоуглеродистый электрод для сварки нержавеющей сталей, таких как 304 и 304L. Хорошо подходит для рабочих температур свыше 400°C.

Механические свойства	Типичная величина	Мин. Величина EN 1600
Предел текучести R <sub>p0.2</sub>	450 МПа	350 МПа
Предел прочности R <sub>m</sub>	605 МПа	550 МПа
Удлинение A <sub>5</sub>	37 %	30 %
Силы воздействия KV		
+ 20 C°	55 Дж	
- 40 C°	50 Дж	
Твердость	210 НВ	

### Сварочные данные

DC+ или AC	Диаметр, мм	Сила тока, А
	2,5	50-80
	3,2	80-120
	4.0	130-160
	5,0	160-220

Температура сварки: Max 150° C

### Данные по сварке

Диаметр, мм	Длина, мм	N	B	H	T	% ВОССТ.
2.5	300	0.57	87	0.98	42	113
3.25	350	0.59	45	1.52	53	109
4.0	350	0.61	30	2.06	58	107
5.0	350	0.64	20	2.79	64	102

Термообработка: никакой (иногда позволяют обжиг 1050° C)

Структура: аустенитная с 5-10% феррита.

Вычисление температуры: приблизительно 850°C (воздух)

Устойчивость к коррозии: очень хорошая

Одобрения:

- CE - CWB - TUV

Сварочные положения:

