

## 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

### Химический состав, весь металл сварки (%)

Флюс	C	Si	Mn	Cr	Ni	FN
801	0.05	0.9	1.1	20.0	9.0	13
805	0.05	0.6	1.3	20.5	9.0	13
807	0.05	0.6	1.3	19.5	9.5	10

### 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.

### Сварочные данные

Диаметр, мм	Сила тока, А	Напряжение, V
2.4	300-400	29-33
3.2	350-500	29-33

Сварочный флюс: Avesta Flux 801, 805 и 807.

### Одобрения:

-

### Типичные механические свойства

При использовании флюса 801

Предел текучести R <sub>p0.2</sub>	420 МПа
Предел прочности R <sub>m</sub>	610 МПа
Удлинение A <sub>5</sub>	36 %
Силы воздействия KV	
+ 20 C°	60 Дж
- 40 C°	50 Дж

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.

ООО «Раден»

т.(3412)56-93-27, 71-03-69

сайт: [www.avestawelding.ru](http://www.avestawelding.ru)

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