

**Hitzebeständig**

**GSM-MIG 308H**

**GSM-WIG 308H**

**Normbezeichnung:**

DIN EN ISO 14343-A: G 19 9 H	Werkstoff-Nr.: 1.4948	DIN EN ISO 14343-A: W 19 9 H	Werkstoff-Nr.: 1.4948
AWS A-5.9: ER308H		AWS A-5.9: ER308H	

**Zulassungen:** Eine aktuelle Zulassungsübersicht ist bei Bedarf anzufordern!

**Anwendungsbereich:**

Schweißmaterial aus austenitischem Chromnickelstahl zum Schweißen von austenitischen oder ähnlichen Stählen vom Typ 18 Cr/8 Ni und 18 Cr/10 Ni. Ausgezeichnete Korrosionsbeständigkeit und gute mechanische Eigenschaften. Mehr Kohlenstoffgehalt sorgt für höhere Festigkeit bei erhöhten Temperaturen. GSM-MIG/WIG 308H kann normalerweise bei Temperaturen bis zu 600°C verwendet werden. Ferrit wird zwischen 3% und 8% kontrolliert. Höhere Temperatur- und Zunderbeständigkeit als L-Typen. Wärmenachbehandlung im Allgemeinen nicht notwendig (in besonderen Fällen Lösungsglühen bei 1050°C). Zwischenlagentemperatur: max. 150°C. Wärmeeinbringung: max. 2.0 kJ/mm.

**Wichtigste Grundwerkstoffe:**

1.4948 (AISI 304H)	X6CrNi18-10	1.4950 (AISI 309H)	X6CrNiNb23-13
1.4941 (AISI 321H)	X6CrNiTiB18-10	1.4878 (AISI321H)	X12CrNiTi18-9
1.4961 (AISI 347H)	X8CrNiNb16-13	1.4550 (AISI 347)	X6CrNiNb18-10

**Richtanalyse des reinen Schweißgutes:**

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu
0,04 - 0,08	0,3 - 0,65	1,0 - 2,5	< 0,03	< 0,03	19,5 - 22	9 - 11	< 0,5	< 0,75

**Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes:**

Streckgrenze $R_{p0,2}$ [ $\frac{N}{mm^2}$ ]	Festigkeit $R_m$ [ $\frac{N}{mm^2}$ ]	Dehnung $A_5$ [%]	Kerbschlagarbeit $K_v$ [J]
≥ 320	≥ 500	≥ 35	70 (+20 °C)

**Verarbeitungshinweise:**

Schweißposition MSG / WSG	Schutzgas MSG / WSG	Zunderbeständigkeit
PA, PB, PF/ PA, PB, PC, PE, PF	M11, M23/ I1	+850 °C

**Bestellinformationen:**

MSG auf Spule zu je 15 kg/VPE, 960 kg/EP		WSG zu je 5 kg/VPE, 25 kg/KRT, 960 kg/EP	
Abmessung	Artikelcode	Abmessung	Artikelcode
0,8	411-908	1,0 x 1000	408-910
1,0	411-910	1,6 x 1000	408-916
1,2	411-912	2,0 x 1000	408-920
1,6	411-916	2,4 x 1000	408-924
		3,2 x 1000	408-932

