

Massivdrahtelektrode zum Metall-Schutzgasschweißen

Normbezeichnung:

SFA 5.9 -

ER308H**Eigenschaften:**

Drahtelektrode für das Metall-Schutzgasschweißen (MIG) von 18%Cr – 10%Ni austenitischen korrosionsbeständigen Stählen für Betriebstemperaturen bis 700 °C; Grundwerkstoff 1.4948 / AISI 304H.

Richtanalyse und chemische Zusammensetzung nach AWS A5.9:

Drahtelektrode	C	Si	Mn	Mo	Ni	Cr	P	S	Cu total
Richtanalyse BA-MIG 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 [%]	> 35
Kerbschlagarbeit ISO-V [J] (ftlbs)	+20°C: ≥ 80 (59)
Stromart/Polarität	DC +
Schutzgas	ISO 14175: M12 / M13

Werkstoffe:

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

Drahtdurchmesser:

0,8 bis 1,6 mm; Maße und Grenzmaße nach ISO 544 und AWS A5.9.

Drahtoberfläche:

Glatt und frei von Oberflächenfehlern und Verunreinigungen.

Lieferformen:

Spulen BS300/15 kg, D200/5 kg und Fässer gemäß Verpackungsarten für Massivdrahtelektroden zum Metall-Schutzgasschweißen.