

Zander S - 308 H

Strana 1/1

SKUPINA:	Nerezavějící a vysokolegované
METODA:	Plné dráty pro metodu MAG/MIG (131, 135)
TYP:	Plný drát / MIG
NORMY:	EN ISO 14343-A : G 19 9 H AWS A5.9 : ~ER 308 H
W.NR.:	~1.4948
VÝROBCE:	Zander Schweisstechnik
MATERIÁLY:	Vhodné pro základní materiály jako: nerezová austenitická chromniklová ocel a litá ocel, například: 1.4948 (X 6 CrNi 18 11), 1.4878 (X 12 CrNiTi 18 9), 1.4550 (X 6 CrNiNb 18 10).
POUŽITÍ:	Přídavný materiál pro svařování korozivzdorných Cr-Ni ocelí typu 18/8 s vyšším obsahem uhlíku pro aplikace za vyšších teplot. Výborné operativní vlastnosti. Svarový kov odolný korozi na vzduchu a v oxidačním prostředí do 700°C. Zvýšený obsah křemíku pro lepší smáčivost svarové lázně. Typické hodnoty feritu svarového kovu FN 3-8.

CHEMICKÉ SLOŽENÍ

C	Mn	Si	Cr	Ni	Fe
0,06	1,90	0,65	20,0	10,0	rest

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Stav	R _{p0.2} [MPa]	R _m [MPa]	A ₅ [%]	Nárazová energie ISO-V [J]
AW : po svaření	320	500	35	RT 70

POLARITA: DC+

PLYN: M21

POLOHY:



PRŮMĚRY A BALENÍ

Objednáací číslo	Průměr	Balení
308HS08Z	0,8 mm	15 kg / BS300
308HS10Z	1,0 mm	15 kg / BS300
308HS12Z	1,2 mm	15 kg / BS300