

MT- 308 H

~1.4948

Schweißstab/Drahtelektrode zum WIG- bzw. MIG/MAG-Schweißen an artgleichen und artähnlichen hochwarmfesten Stählen.
Hochwarmfest bis 700°C. Zunderbeständig bis 800°C.

Normbezeichnung

DIN 8556	SG X 6 Cr Ni 18 11
Werkstoff-Nummer	~1.4948
AWS / ASME SFA-5.9	ER 308 H
EN ISO 14343-A	G 19 9 H/W 19 9 H

Wichtigste Grundwerkstoffe

Nichtrostender austenitischer Cr-Ni-Stahl/Stahlguss, z.B.
1.4948 X 6 Cr Ni 18 11
1.4878 X 12 CrNiTi 18 9
1.4550 X 6 CrNiNb 18 10

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Schweißverfahren: Schutzgas Wärmebehandlung Prüftemperatur		[°C]	WIG Schweiß-Argon unbehandelt +20°C - 196°C	MAG M 11 unbehandelt +20°C - 196°C
0,2%-Dehngrenze	R _{p0,2}	[N/mm ²]	320	320
1,0%-Dehngrenze	R _{p1,0}	[N/mm ²]	350	350
Zugfestigkeit	R _m	[N/mm ²]	500	500
Bruchdehnung	A ₅	[%]	35	35
Kerbschlagarbeit	A _v	[J]	70	70

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,05	0,3	1,8	18	9

Gefüge

Austenit mit ca. 5% Ferrit

Anwendbare Schutzgase WIG MIG/MAG

Schweiß-Argon
Mischgase, z.B. M 11 und M 23

Schweißstab-Maße, Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Paketinhalt [kg]
1,60	1000	10,0
2,00	1000	10,0
2,40	1000	10,0
3,20	1000	10,0

Drahtelektrode

Durchmesser 0,80 mm 1,00 mm 1,20 mm

TIG = -

MIG = +