



# Métal d'apport W 308H

## Désignations normalisées

Classe TUV : 1.4948

AWS A-5.9 : ER 308H - DIN 8556-86 : SG X5CrNi 19.9 - NF A 81313-90 : M-Z. 19.9

## Recommandé pour les matériaux

304H - 308H...

## Description et domaine d'application

Fil inox déposant un métal inoxydable austénitique type **304H**, avec carbone contrôlé. Il est conçu pour le soudage des aciers de même composition, utilisés pour leur résistance au fluage et à l'oxydation à des températures allant jusqu'à **800°C**.

Ce fil est également recommandé pour le soudage des nuances stabilisées à carbone contrôlé utilisés à des températures de services supérieurs à **400°C**.

## Conseils d'utilisation

- Nettoyage préalable de la surface à souder

## Gaz de protection

Mélange gazeux Ar + 2% CO<sup>2</sup> - Ar + 1 à 2% O<sup>2</sup>  
 Courant : DC+

## Analyse du fil

C (%)	Si (%)	Mn (%)	Cr (%)	Ni (%)	Fe (%)
0,05	0,4	1,8	20	9,5	Reste

## Propriétés mécaniques types du métal déposé pur

Charge rupture Rm N/mm <sup>2</sup>	Limite élastique Rp (0.2) N/mm <sup>2</sup>	Allongement A5d%	Temp. d'essai °C	Résilience J	Dureté HB
580	380	35	20	75	/

## Données de colisage

Procédé	TIG	MIG
Ø (mm) Lg Rods (mm)	0.6/0.8/1.0/1.2/1.6 330 / 1000	0.6/0.8/1.0/1.2/1.6 Ø 200 ou 300 (nous consulter)



Tél.: 09.81.41.60.24

[Info@weldfil.com](mailto:Info@weldfil.com)

[www.weldfil.com](http://www.weldfil.com)