

# 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 <sub>p0,2</sub> [MPa]	R <sub>m</sub> [MPa]	A <sub>5</sub> [ % ]	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