

Description & Applications

ZULFI E308H-16 electrodes contain higher carbon over 308 for the welding of austenitic, high carbon 18% Cr – 8% Ni stainless steels such as AISI-304-H. The weld deposit of this electrode contains a 0.04 - 0.08% carbon, which provides higher tensile and creep strengths at elevated temperatures. It has a high deposition rate resulting in excellent efficiency. This electrode may be used in all positions.

Re-baking: 350 °C ± 20 °C for 2 hours.

ZULFI E308H-16 electrodes may be used joint welds in construction parts for chemical engineering and cryogenic applications.

Welding current

AC, DC+

Welding Positions



Classifications

SFA/AWS A5.4 E308H-16

All weld metal typical composition, %

C	Si	Mn	Cr	Ni
0.05	0.80	1.00	19.00	10.00

All weld metal typical mechanical properties,

Yield strength, MPa	>400
Tensile strength, MPa	550-620
Elongation, %	≥30

Charpy V

Test temperature, °C	+20
Impact values, J	75

Approvals

Welding parameters

Diameter, mm	Length, mm	Welding Current, A	Packet weight, kg	No. of Packet per Carton
2.5	300	45-80	1	10
3.2	350	50-125	1	10
4.0	350	90-150	1	10
5.0	-	-	-	-

- Available in normal & metal can pack.

التصنيف

SFA/AWS A5.4 E308H-16

التركيب الكيميائي النموذجي لمعدن اللحام، %

كربون	سيليكون	منجنيز	نيكل	كروم
0.05	0.80	1.00	10.00	19.00

الخصائص الميكانيكية النموذجية لمعدن اللحام، %

400<	قوة الخضوع، ميغا بيسكال
620-550	قوة الشد، ميغا بيسكال
30≤	نسبة الإستطالة، %
	قيم التحمل (التأثير)
20+	درجة الحرارة المئوية
75	قيم التأثير بالجوول

الإعتمادات والشهادات

الوصف والتطبيقات

تحتوي أقطاب الزلفي 308H-16 على نسبة كربون أعلى من 308، وهي تُستخدم في لحام الفولاذ المقاوم للصدأ الأوستنيتي عالي الكربون بنسبة 18% كروم - 8% نيكل، مثل AISI-304-H. تحتوي رواسب اللحام لهذا القطب على نسبة كربون تتراوح بين 0.04% و 0.08%، مما يوفر قوة شد ومقاومة زحف أعلى في درجات الحرارة المرتفعة. يتميز بمعدل ترسيب عالٍ، مما يضمن كفاءة ممتازة. يمكن استخدام هذا القطب في جميع الأوضاع.

إعادة التسخين: 350 درجة مئوية ± 20 درجة مئوية لمدة ساعتين.

يمكن استخدام أقطاب الزلفي 308H-16 في لحامات الوصلات في أجزاء البناء في الهندسة الكيميائية وتطبيقات التبريد العميق.

تيار اللحام

التيار المتردد أو التيار المستمر بقطبية موجبة

أوضاع اللحام



إعدادات اللحام

قطر السلك، مم	الطول، مم	تيار اللحام، أمبير	وزن العبوة، كيلو	عدد العبوات بالكرتونة
2.5	300	45-80	1	10
3.2	350	50-125	1	10
4.0	350	90-150	1	10
5.0	-	-	-	-

• متوفر عبوات عادية، عبوات معدنية.