



# CEWELD 309H Tig

|                                                    |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |                         |                      |                    |                         |          |
|----------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------|----------------------|--------------------|-------------------------|----------|
| TYPE                                               | Hochlegierter Massivstab mit erhöhtem C-Gehalt für CrNi Stähle. (Typ 309H, 22 12 H)                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |                         |                      |                    |                         |          |
| ANWENDUNGEN                                        | CEWELD® 309H Tig ist zum Auftrag- und Verbindungsschweißen von niedrig legierten Stählen, wenn eine 18/8 CrNi-Schicht in der ersten Lage erforderlich ist. Er ist Zunderbeständig bis 1050° C.<br>CEWELD 309H Tig ist geeignet für Pufferschichten vor dem Plandrehen, Plattieren und Fügen von ähnlichen austenitischen Stählen, besonders empfohlen für den Einsatz in oxidierenden Gasen mit Stickstoff und Gasen mit geringen Sauerstoffanteilen. |                         |                      |                    |                         |          |
| EIGENSCHAFTEN                                      | CEWELD® 309H Tig zeigt hohe mechanische Eigenschaften und sehr gute Schweißbarkeit, geeignet für hohe Betriebstemperaturen bis zu 1100°                                                                                                                                                                                                                                                                                                               |                         |                      |                    |                         |          |
| KLASSIFIKATION                                     | AWS                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   | A 5.9: ER309            |                      |                    |                         |          |
|                                                    | EN ISO                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                | 14343-A: W 22 12 H      |                      |                    |                         |          |
|                                                    | W.Nr.                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | 1.4829                  |                      |                    |                         |          |
|                                                    | F-nr                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  | 6                       |                      |                    |                         |          |
|                                                    | FM                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    | 5                       |                      |                    |                         |          |
| GEEIGNET FÜR                                       | <b>ISO 15608: 8.1 Austenitic ≤ 19 % Cr , TÜV 1000: Gr. 21, 23% Cr, 12%Ni Type</b><br>1.2780, 1.4541, 1.4550, 1.4710, 1.4712, 1.4713, 1.4724, 1.4729, 1. 4740, 1.4741, 1.4742, 1.4746, 1.4762, 1.4745, 1.4825, 1.4826, 1.4828, 1.4832, 1.4878,<br>X15CrNiSi20 12, G-X 40 CrNiSi20 9, G-X 30 CrSi 6, G-X 40 CrSi 13, G-X 40 CrSi 17, G-X 25 CrNiSi 18 9, X 15 CrNiSi 20 12, X 12 CrNiTi 18 9<br>AISI 446, 442, 309,<br>UNS S30900, S44200, S4460        |                         |                      |                    |                         |          |
| ZULASSUNGEN                                        | CE                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |                         |                      |                    |                         |          |
| SCHWEISSPOSITIONEN                                 |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |                         |                      |                    |                         |          |
| TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%) | C                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     | Si                      | Mn                   | Cr                 | Ni                      |          |
|                                                    | 0.09                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  | 0.6                     | 1.3                  | 23                 | 13                      |          |
| MECHANISCHE GÜTEWERTE                              | Heat Treatment                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        | R <sub>P0,2</sub> (MPa) | R <sub>m</sub> (MPa) | A <sub>5</sub> (%) | Impact Energy (J) ISO-V | Hardness |
|                                                    | As Welded                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             | 380                     | 630                  | 30                 | RT                      | HRc      |
|                                                    |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |                         |                      |                    | 70                      |          |
| RÜCKTROCKNUNG                                      | Nicht erforderlich                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |                         |                      |                    |                         |          |
| GAS ACC. EN ISO 14175                              | I1                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    |                         |                      |                    |                         |          |