



# CEWELD SA 309L Mo strip

**TYPE** Massives Edelstahlband für für das UP Bandplattieren. (Typ 309L Mo, 1.4459)

**ANWENDUNGEN** SA 309L Mo-Band ist ein Edelstahlband für Plattierungs- und Verbindungsanwendungen. In Kombination mit unserem hochbasischen Elektroschlacken Schweißpulver FL 830 ESHC werden aufgrund der im Vergleich zu anderen Elektroschlacke Schweißpulver höheren Schlackentemperatur hervorragende Ergebnisse sowohl bei der Abschmelzleistung als auch bei der minimalen Aufmischung erzielt. Kessel, Komponenten der chemischen Industrie, Offshore-Industrie...

**EIGENSCHAFTEN** CEWELD SA 309L Mo für das UP- Bandplattieren auf niedrig legierten Stählen, wenn eine 18/8/2 CrNiMo (AISI 316) Schicht in der ersten Lage erforderlich ist.


**KLASSIFIKATION**

AWS	A 5.9: EQ309L Mo
EN ISO	14343-A: B 23 12 2 L
W.Nr.	1.4459

**GEEIGNET FÜR** **ISO 15608: 8.1 Austenitic ≤ 19 % Cr , TÜV 1000: Gr. 21-30,**  
 1.4583, 1.4435, 1.4436, 1.4404, 1.4406, 1.4408, 1.4401, 1.4571, 1.4580, 1.4406, 1.4521, 1.4301, 1.4306,  
 X102CrNiMoNb 18 12, X2CrNiMo 18 14 3 (TP), X4CrNiMo 17 13 3, X2CrNiMo 17 12 2 (TP), X 5CrNiMo 19 11 2, X4CrNiMo 17 12 2 (TP), X6CrNiMo 17 12 2, X6CrNiMoNb 17 12 3, X2CrNiMoN 17 12 3 (TP), X2CrMoTi18-2  
 316Cb, 316L, 316L, 316LN, 316H, 316, 316Ti, 316Cb, 316LN, 444  
 S31640, S31603, S31653, S31600, S31630, S44400

**ZULASSUNGEN** CE

**SCHWEISSPOSITIONEN**



**TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF THE FILLER METAL (%)**

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo
0.015	0.3	1.8	0.02	0.02	24	13	2.5

**MECHANISCHE GÜTEWERTE**

Heat Treatment	R <sub>p0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A5 (%)	Hardness
As Welded	450	600	>30	HRc

**RÜCKTROCKNUNG** Für das Band nicht erforderlich

**GAS ACC. EN ISO 14175**