
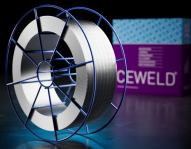


CEWELD AA 309 L

TYPE	Rutiler Fülldraht für das Schweißen von Mischverbindungen. (Typ 309LT1, 23 12 L R, 1.4332)																						
ANWENDUNGEN	CEWELD AA 309L ist ein rutiler austenitischer Fülldraht des Typs T 23 12 L / E309LT1 und wird zum Schweißen von artfremden Stählen und 13%Cr/18%Cr rostfreien Stählen verwendet. Er eignet sich zum Schweißen der ersten Lage auf kohlenstoffarmen Stahl, um eine plattierte Lage AISI 304 zu erhalten. Die schnell erstarrende Schlacke bietet hervorragende Schweißbarkeit und Schlacke																						
EIGENSCHAFTEN	CEWELD AA 309 LP zeigt einen weichen Tropfenübergang und stabilen Lichtbogen mit geringen Spritzerverlusten. Hervorragende Produktivität und Schweißbarkeit sowie bessere Benetzung im Vergleich zu Massivdrähten, exzellente Schweißgutqualität und Röntgensicherheit sowie hervorragende Schlackenentfernung.																						
KLASSIFIKATION	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.22: E309LT0-1</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>17633-A: T 23 12 L R M21 3</td> </tr> <tr> <td>W.Nr.</td> <td>1.4332</td> </tr> <tr> <td>F-nr</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>FM</td> <td>5</td> </tr> </table>	AWS	A 5.22: E309LT0-1	EN ISO	17633-A: T 23 12 L R M21 3	W.Nr.	1.4332	F-nr	6	FM	5												
AWS	A 5.22: E309LT0-1																						
EN ISO	17633-A: T 23 12 L R M21 3																						
W.Nr.	1.4332																						
F-nr	6																						
FM	5																						
GEEIGNET FÜR	<p>ISO 15608: 8.1 Austenitic ≤ 19 % Cr , TÜV 1000: Gr. 21-30, Type 23% Cr, 12%Ni 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, X15CrNiSi20 12, G-X 40 CrNiSi20 9, AISI 446, AISI442, AISI309, UNS S30900, S44200, S44600</p>																						
ZULASSUNGEN	TÜV: 12423.00, CE																						
SCHWEISSPOSITIONEN																							
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>P</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>Mo</th> <th>S</th> <th>FN</th> <th>FS</th> <th>FNW</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.025</td> <td>0.85</td> <td>1.4</td> <td>0.02</td> <td>23</td> <td>13</td> <td>0.1</td> <td>0.006</td> <td>18</td> <td>13</td> <td>20</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	P	Cr	Ni	Mo	S	FN	FS	FNW	0.025	0.85	1.4	0.02	23	13	0.1	0.006	18	13	20
C	Si	Mn	P	Cr	Ni	Mo	S	FN	FS	FNW													
0.025	0.85	1.4	0.02	23	13	0.1	0.006	18	13	20													
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th> <th rowspan="2">R_{P0,2} (MPa)</th> <th rowspan="2">R_m (MPa)</th> <th rowspan="2">A₅ (%)</th> <th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th> <th rowspan="2">Hardness</th> </tr> <tr> <th>RT</th> <th>-20°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>420</td> <td>560</td> <td>38</td> <td>60</td> <td>43</td> <td>HRC</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	RT	-20°C	As Welded	420	560	38	60	43	HRC						
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)					R _m (MPa)	A ₅ (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness												
		RT	-20°C																				
As Welded	420	560	38	60	43	HRC																	
RÜCKTROCKNUNG	140°C / 24 hr																						
GAS ACC. EN ISO 14175	M21																						



CEWELD AA 309 L

AA 309 L 0,9MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	12,5	8720663413741

AA 309 L 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663413765