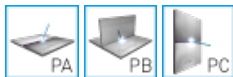
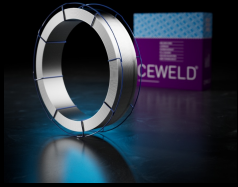


CEWELD SA 308L

TYPE	Hochlegierter Massivdraht vom Typ 308 für das UP Schweißen. (Typ 18 8, 1.4316)							
ANWENDUNGEN	Für das Schweißen nichtrostender Stähle mit einem Legierungsgehalt zwischen 16 und 21% Cr und 8 bis 13% Ni. Die Bezeichnungen 18-8, 19-9 und 20-10 werden häufig mit Schweißzusatzwerkstoffen dieser Klassifizierung in Verbindung gebracht. Geeignet für Heizkessel, Landwirtschaft, Flüssigkeitsbehälter, Lebensmittelmaschinen, Möbel usw.							
EIGENSCHAFTEN	CEWELD SA 308L hat eine gute allgemeine Korrosionsbeständigkeit. Die Legierung hat einen niedrigen Kohlenstoffgehalt und wird daher besonders empfohlen, wenn die Gefahr interkristalliner Korrosion besteht. Am besten mit unserem agglomerierten Schweißpulver CEWELD FL 8111, CEWELD FL 838 oder dem geschmolzenen Schweißpulver Typ CEWELD FL 880 zu verwenden.							
KLASSIFIKATION	AWS	A 5.9: ER308L						
	EN ISO	14343-A: S 19 9 L						
	W.Nr.	1.4316						
	F-nr	6						
	FM	5						
GEEIGNET FÜR	ISO 15608: 8.1 Austenitic ≤ 19 % Cr 9% Ni, TÜV 1000: Gr. 21 - 22 (29 max.350°C), 1.4301, 1.4306, 1.4307, 1.4308, 1.4311, 1.4312, 1.6900, 1.6901, 1.6902, 1.6903, 1.9606, 1.4541, 1.4546, 1.4550 X 5 CrNi 18 10, X 2 CrNi 19 11, X 5 CrNi 18 9, G-X 6 CrNi 18 9, X 12 CrNi 18 9, G-X 8 CrNi 18 10, X 6 CrNi 18 10, X 10 CrNiTi 18 10, X 5 CrNi 18 10 AISI 304, 304H, 312, 321H, 347, 347H, UNS S30409, S32109, S34709, S30400, S32100, S34700							
ZULASSUNGEN	CE							
SCHWEISSPOSITIONEN								
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES FÜLLMETALLS (%)	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo
	0.02	0.5	2	0.2	0.2	21	10	0.3
MECHANISCHE GÜTEWERTE	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	
					RT	-196°C		
	As Welded	390	670	37	90	47	HRc	
RÜCKTROCKNUNG	Für den Draht nicht erforderlich							
GAS ACC. EN ISO 14175								



CEWELD SA 308L

SA 308L 2,4MM

Packaging	KG/unit	EanCode
K-415	25	8720663413703

SA 308L 3,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
K-415	25	8720663413710