



# CEWELD AA 308LM

**TYPE** Metalpulver Fülldraht zum Schweißen von CrNi 18/10. (Typ 19 9, 308L, 1.4316)

**ANWENDUNGEN** CEWELD AA 308LM ist für das Verbindungs- und Auftragschweißen an artgleichen und artähnlichen – stabilisierten und nichtstabilisierten – austenitischen CrNi(N)- und CrNiMo(N)-Stählen/Stahlgussorten. Korrosionsbeständigkeit ähnlich wie artgleiche, kohlenstoffarme und stabilisierte, austenitische 18/8 CrNi(N)-Stähle/Stahlgussorten. Heizkessel, Tanks, Landwirtschaft, Flüssigkeitsbehälter, Lebensmittelmaschinen, Möbel.

**EIGENSCHAFTEN** CEWELD® AA 308LM hat eine gute allgemeine Korrosionsbeständigkeit. Die Legierung hat einen niedrigen Kohlenstoffgehalt und ist daher besonders empfehlenswert, wenn die Gefahr interkristalliner Korrosion besteht. Zeigt gute Kerbschlagzähigkeit bei tiefen Temperaturen bis -196°C. und Max. Betriebstemperatur 350°C.

**KLASSIFIKATION**

AWS	A 5.22: EC308L
EN ISO	17633-A: T 19 9 L M M12 1
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**

**TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)**

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni
0.02	0.55	1.4	0.015	0.008	21	11

**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
				-196°C		
As Welded	430	600	40	35		HRc

**RÜCKTROCKNUNG** Not required

**GAS ACC. EN ISO 14175** I1, M13, M12