



# CEWELD AA 309 LNb

**TYPE** Fil fourré rutile acier inoxydable avec une soudabilité exceptionnelle pour une utilisation avec gaz de protection M21 et Co2

**APPLICATIONS** Revêtement d'aciers doux et faiblement alliés dans les applications offshore ou chimiques, dans le cas où l'AISI 347 ou l'AISI 321 sont nécessaires comme couche de revêtement.

**PROPRIÉTÉS** Excellente productivité et soudabilité, meilleures propriétés de mouillage par rapport aux fils solides. Excellente qualité de métal déposé et qualité radiographie et excellent enlèvement du laitier. Excellent pour l'utilisation en position et a plat. Haute résistance à la reprise d'humidité.

**CLASSIFICATION**

|        |                                |
|--------|--------------------------------|
| AWS    | A 5.22: E309LNbT0-1            |
| EN ISO | 17633-A: TZ 23 12 L Nb R M21 1 |
| W.Nr.  | 1.4556                         |
| F-nr   | 6                              |
| FM     | 5                              |

**CONVIENT POUR** **Type 23 12 Nb, E309LNb TÜV Groupe 29 (+22+21)**  
 1.4878, 1.4825, 1.4541, 1.4550, 1.4552 1.4319, 1.4306, 1.4306, 1.4301, 1.4303, 1.4308, 1.4310, 1.4312  
 X 12 CrNiTi 18 9, G-X 25 CrNiSi 27 4, X 6 NiTi 18 10, X 6CrNiNb 18 10, G-X 5CrNiNb 18 9, X 5CrNi 18 7, X 2CrNi 19 11, G-X 2CrNi 18 9, X 5CrNi 18 10, X 5CrNi 18 12 G-X, 6CrNi 18 9, X 12CrNi 17 7, G-X 10CrNi 18 8  
 Cr - CrNi(Mo)- S355

**AGRÉMENTS** CE

**POSITIONS DE SOUDAGE**



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

| C    | Si  | Mn  | P    | Cr | Ni   | Nb+Ta | S    | FN | FS | FNW |
|------|-----|-----|------|----|------|-------|------|----|----|-----|
| 0.03 | 0.7 | 1.4 | 0.02 | 23 | 12.5 | 0.8   | 0.08 | 18 | 16 | 25  |

**PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES**

| Heat Treatment | R <sub>p0,2</sub> (MPa) | R <sub>m</sub> (MPa) | A <sub>5</sub> (%) | Impact Energy (J) ISO-V |     | Hardness |
|----------------|-------------------------|----------------------|--------------------|-------------------------|-----|----------|
|                |                         |                      |                    | RT                      | 0°C |          |
| As Welded      | 480                     | 650                  | 35                 | 80                      | 70  | HRc      |

**ETUVAGE** 140°C / 24 hr

**GAS ACC. EN ISO 14175** M21, C1