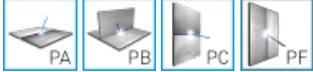




# CEWELD AA 308 L

TYPE	Fil fourré rutile 308L en acier inoxydable pour M21 et gaz Co2.																
APPLICATIONS	Soudage des types d'acier inoxydable dont la teneur en alliage est comprise entre 16 et 21 % de Cr et 8 et 13 % de Ni, pour les types stabilisés et non stabilisés. Qualité élevée du métal déposé et aspect attrayant du cordon.																
PROPRIÉTÉS	Transfert de gouttes lisse et arc stable sans pertes de projections. Excellente productivité et soudabilité, meilleures propriétés de mouillage par rapport aux fils solides. Excellente qualité du métal déposé et de la radiographie et excellent enlèvement du laitier. Excellent pour l'utilisation en position et a plat																
CLASSIFICATION	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.22: E308LT0-4</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>17633-A: T 19 9 L R M21 3</td> </tr> <tr> <td>W.Nr.</td> <td>1.4316</td> </tr> <tr> <td>F-nr</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>FM</td> <td>5</td> </tr> </table>	AWS	A 5.22: E308LT0-4	EN ISO	17633-A: T 19 9 L R M21 3	W.Nr.	1.4316	F-nr	6	FM	5						
AWS	A 5.22: E308LT0-4																
EN ISO	17633-A: T 19 9 L R M21 3																
W.Nr.	1.4316																
F-nr	6																
FM	5																
CONVIENT POUR	<p><b>19%Cr, 9%Ni Type, ISO 15608: 8.1 TÜV 1000: Gr. 21 - 22 (29 max.350°C),</b>            1.4306, 1.4301, 1.4541, 1.4550, 1.4311, 1.4546, 1.4312, 1.4300, 1.4312, 1.4371, 1.4541, 1.4543, 1.4550, 1.4452            X2CrNi 19 11 (TP), X4CrNi 18 10 (TP), X6CrNiTi 18 10 (TP), X6CrNiNb 18 10 (TP), X2CrNiN 18 10 (TP), X5CrNiNb 18 10, G-X10CrNi 18 8 (TP)            AISI 202, 302, 304L, 304, 305, 321, 347, 304 LN,            ASTM A320 Grade B8C/D,</p>																
AGRÉMENTS	TÜV: 12422.00, CE																
POSITIONS DE SOUDAGE																	
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>P</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>S</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.025</td> <td>0.7</td> <td>1.4</td> <td>0.015</td> <td>19</td> <td>10</td> <td>0.008</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	P	Cr	Ni	S	0.025	0.7	1.4	0.015	19	10	0.008		
C	Si	Mn	P	Cr	Ni	S											
0.025	0.7	1.4	0.015	19	10	0.008											
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th> <th rowspan="2">R<sub>P0.2</sub> (MPa)</th> <th rowspan="2">R<sub>m</sub> (MPa)</th> <th rowspan="2">A<sub>5</sub> (%)</th> <th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th> <th rowspan="2">Hardness</th> </tr> <tr> <th>-60°C</th> <th>-196°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>460</td> <td>620</td> <td>36</td> <td>80</td> <td>35</td> <td>HRc</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R <sub>P0.2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	-60°C	-196°C	As Welded	460	620	36	80	35	HRc
Heat Treatment	R <sub>P0.2</sub> (MPa)					R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness						
		-60°C	-196°C														
As Welded	460	620	36	80	35	HRc											
ETUVAGE	140°C / 24 hr																
GAS ACC. EN ISO 14175	M21																