




CEWELD AA 309 LMo

TYPE	Rutiel gevulde lasdraad voor M21 en CO ₂ . (Type 1.4459, 23 12 2)																						
TOEPASSINGEN	Cladding als een AISI 316 in de eerste laag nodig is, geschikt voor ongelijksoortig lassen van staal aan roestvast staal, hittebestendig tot 1050 graden Celsius.																						
EIGENSCHAPPEN	CEWELD AA 309 LMo is een rutiel gevulde lasdraad die werkt met zeer stabiele, spatvrije boog met heldere, gladde lasoppervlakken en zelflossende slak. Deze draad heeft een neersmelt van laag koolstofhoudend lasmetaal van ongeveer 23%Cr-13%Ni-2,3%Mo																						
CLASSIFICATIE	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.22: E309LMoT0-1</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>17633-A: T 23 12 2 L R M21 3</td> </tr> <tr> <td>W.Nr.</td> <td>1.4459</td> </tr> <tr> <td>F-nr</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>FM</td> <td>5</td> </tr> </table>	AWS	A 5.22: E309LMoT0-1	EN ISO	17633-A: T 23 12 2 L R M21 3	W.Nr.	1.4459	F-nr	6	FM	5												
AWS	A 5.22: E309LMoT0-1																						
EN ISO	17633-A: T 23 12 2 L R M21 3																						
W.Nr.	1.4459																						
F-nr	6																						
FM	5																						
GESCHIKT VOOR	<p>ISO 15608: 8.1 Austenitic ≤ 19 % Cr , TÜV 1000: Gr. 21-30, 1.4583, 1.4435, 1.4436, 1.4404, 1.4406, 1.4408, 1.4401, 1.4571, 1.4580, 1.4406, 1.4521, 1.4301, 1.4306, X102CrNiMoNb 18 12, X2CrNiMo 18 14 3 (TP), X4CrNiMo 17 13 3, X2CrNiMo 17 12 2 (TP), X 5CrNiMo 19 11 2, X4CrNiMo 17 12 2 (TP), X6CrNiMo 17 12 2, X6CrNiMoNb 17 12 3, X2CrNiMoN 17 12 3 (TP), X2CrMoTi18-2 316Cb, 316L, 316L, 316LN, 316H, 316, 316Ti, 316Cb, 316LN, 444 S31640, S31603, S31653, S31600, S31630, S44400</p>																						
GOEDKEURINGEN	CE																						
LASPOSITIES																							
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>0.02</td> <td>0.7</td> <td>1.4</td> <td>0.018</td> <td>23.5</td> <td>13</td> <td>2.5</td> <td>0.007</td> <td>18</td> <td>17</td> <td>27</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	P	Cr	Ni	Mo	S	FN	FS	FNW	0.02	0.7	1.4	0.018	23.5	13	2.5	0.007	18	17	27
C	Si	Mn	P	Cr	Ni	Mo	S	FN	FS	FNW													
0.02	0.7	1.4	0.018	23.5	13	2.5	0.007	18	17	27													
MECHANISCHE WAARDEN	<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 colspan="2">-20°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>540</td> <td>700</td> <td>30</td> <td colspan="2">45</td> <td>HRc</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R _{p0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	-20°C		As Welded	540	700	30	45		HRc						
Heat Treatment	R _{p0,2} (MPa)					R _m (MPa)	A ₅ (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness												
		-20°C																					
As Welded	540	700	30	45		HRc																	
HERDROGEN	140°C / 24 hr																						
GAS ACC. EN ISO 14175	M21, C1																						