




CEWELD AA 309 LMoP

TYPE	Roestvast stalen gevulde lasdraad. (Type 309LMo, 23 12 2 L, 1.4459)																						
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 309LMoP is een gevulde draad met snel stollende slak voor lassen met hoge productiviteit in alle posities. Uitstekend geschikt voor gebruik op keramische onderlegstrip. De slak is zelflossend en biedt extra bescherming om foutloze lasnaden te verkrijgen met praktisch geen spatten. Betere bevochtigings- en laseigenschappen met meer productiviteit in vergelijking met massieve draden.																						
CLASSIFICATIE	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.22: E309LMoT1-4</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>17633-A: T 23 12 2 L P M21 1</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: E309LMoT1-4	EN ISO	17633-A: T 23 12 2 L P M21 1	W.Nr.	1.4459	F-nr	6	FM	5												
AWS	A 5.22: E309LMoT1-4																						
EN ISO	17633-A: T 23 12 2 L P M21 1																						
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>0.025</td> <td>0.55</td> <td>0.9</td> <td>0.015</td> <td>23</td> <td>12.5</td> <td>2.5</td> <td>0.015</td> <td>18</td> <td>17</td> <td>25</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	P	Cr	Ni	Mo	S	FN	FS	FNW	0.025	0.55	0.9	0.015	23	12.5	2.5	0.015	18	17	25
C	Si	Mn	P	Cr	Ni	Mo	S	FN	FS	FNW													
0.025	0.55	0.9	0.015	23	12.5	2.5	0.015	18	17	25													
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>RT</th> <th>-40°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>400</td> <td>600</td> <td>32</td> <td>110</td> <td>27</td> <td>HRC</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R _{P0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	RT	-40°C	As Welded	400	600	32	110	27	HRC						
Heat Treatment	R _{P0.2} (MPa)					R _m (MPa)	A ₅ (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness												
		RT	-40°C																				
As Welded	400	600	32	110	27	HRC																	
HERDROGEN	140°C / 24 hr																						
GAS ACC. EN ISO 14175	M21, C1																						



CEWELD AA 309 LMoP

AA 309 LMOP 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663413796
D-200	5	8720663413802