



CEWELD CroNiMo HLS

TYPE	Stabelektrode aus nichtrostendem Stahl mit hoher Ausbringung zum Schweißen von artverschiedenen Verbindungen. (Typ 308Mo, E 20 10 3)							
ANWENDUNGEN	CEWELD® CroNiMo HLS ist eine hochleistung Rutil/basische Stabelektrode des Typs E 20 10 3 R / E308Mo-16 mit Grundkomponenten für ferritische und austenitische Verbindungen und Zwischenlagen für Schweißplattierungen. Mischverbindungen zwischen Bau-, Feinkornbau- und Vergütungsstählen mit hochlegierten Cr- und CrNi(Mo)-Stählen; austenitischen Manganstählen untereinander und mit anderen Stählen.							
EIGENSCHAFTEN	CEWELD® CroNiMo HLS hat eine gute Korrosionsbeständigkeit gegenüber Meerwasser und allgemeiner Korrosion mit hervorragenden Schweißeigenschaften und selbstlösender Schlacke.							
KLASSIFIKATION	AWS	A 5.4: E 308Mo-26						
	EN ISO	3581-A: E 20 10 3 RB 53						
	W.Nr.	1.4431						
	F-nr	1						
	FM	5						
GEEIGNET FÜR	W.Nr: 1.4311, 1.4401, 1.4404, 1.4408, 1.4571, 1.4573, 1.4580,1.4581, 1.4712, 1.4742, 1.4828, X 12 CrNi 22 12, X5CrNiMo17-12-2, X2CrNiMo17-12-2, G-X5CrNiMo19-11-2, X6CrNiMoTi17-12-2, X10CrNiMoTi18-12, X6NiCrMoNb17-12-2, G-X5CrNiMoNb19-11-2 NFA 35-578 : Z 15 CN 24.13 ASTM/AISI : 304, 347, 309, 316, 316L, 316Ti, 316Cb UNS: S31600, S31603, J92900, S31635, S31640 UGINE : NS 24, R 27. A, UGINOX 17-10 M, UGINOX 18-11 ML, UGINOX 17-11 MT + for dissimilar joints between low alloy/mild steels and stainless steels.							
ZULASSUNGEN	CE							
SCHWEISSPOSITIONEN	PA PB							
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo
	0.07	0.8	2	0.025	0.015	20	11	2.5
MECHANISCHE GÜTEWERTE	Heat Treatment	R _{p0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	
					RT			
	As Welded	430	600	35	70		HRc	
RÜCKTROCKNUNG	300°C / 2 hr							
GAS ACC. EN ISO 14175								



CEWELD CroNiMo HLS

CRONIMO HLS 2,5 X 350MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Can	2,5	8720663416445