

CEWELD SA 309LMo

TYPE Massivdraht aus nichtrostendem Stahl für das UP-Schweißen. (Typ 309LMo, 23 12 2L, 1.4459)

ANWENDUNGEN CEWELD SA 309LMo wird für das UP Auftragschweißen von un- und niedriglegierten Stählen und für das Verbindungsschweißen von nicht artgleichen Stählen (schwarz-weiß), wie un- und niedriglegierte Stähle an hochlegierte Stähle verwendet, wenn Mo eine wesentlich Rolle spielt. Plattierung von Tanks, Behältern, Rohren usw.

EIGENSCHAFTEN CEWELD SA 309LMo ist ein Massivdraht für das UP-Schweißen, der mit sehr stabilen, spritzerfreien Lichtbögen arbeitet. Dieser Draht erzeugt ein kohlenstoffarmes Schweißgut von etwa 23%Cr-13%Ni-2,3%Mo. Beim Auftragschweißen auf niedrig legierte Stähle erreicht das Schweißgut bereits in der 1. Lage annähernd die Zusammensetzung von ASTM 316. Zum Schweißen in Kombination mit den Schweißpulvern CEWELD FL 838 und CEWELD FL 880.

KLASSIFIKATION

AWS	A 5.9: ER309LMo
EN ISO	14343-A: S 23 12 2 L
W.Nr.	1.4459
F-nr	5
FM	6

GEEIGNET FÜR **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, 316LN, 316H, 316, 316Ti, 316Cb, 316LN, 444
 S31640, S31603, S31653, S31600, S31630, S44400

ZULASSUNGEN CE

SCHWEISSPOSITIONEN

TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES FÜLLMETALLS (%)

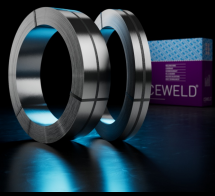
C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu
0.015	0.4	1.8	0.015	0.01	24	13.5	2.6	0.12

MECHANISCHE GÜTEWERTE

Heat Treatment	R _{p0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness
				RT		
As Welded	370	540	32	60		HRc

RÜCKTROCKNUNG Not required

GAS ACC. EN ISO 14175



CEWELD SA 309LMo

SA 309LMO 2,0MM

Packaging	KG/unit	EanCode
K-415	25	8720663414267

SA 309LMO 2,4MM

Packaging	KG/unit	EanCode
K-415	25	8720663414274