



CEWELD 309H Tig

TYPE	Massieve RVS Tig draad met hoog koolstof gehalte voor hoge temperatuur toepassingen.					
TOEPASSINGEN	Cladden op laaggelegeerde staalsoorten indien een 18/8 CrNi-laag in de eerste laag vereist is. Weerstand tegen zgn. 'scaling' tot 1050°C. Bufferlagen voor oplassen en verbinden van gelijksoortige hittebestendige austenitische staalsoorten, speciaal aanbevolen voor gebruik in oxiderende gassen met stikstof en gassen met kleine hoeveelheden zuurstof.					
EIGENSCHAPPEN	Uitstekende laseigenschappen, toepasbaar tot hoge temperaturen 1100°C.					
CLASSIFICATIE	AWS	A 5.9: ER309				
	EN ISO	14343-A: W 22 12 H				
	W.Nr.	1.4829				
	F-nr	6				
	FM	5				
GESCHIKT VOOR	ISO 15608: 8.1 Austenitic ≤ 19 % Cr , TÜV 1000: Gr. 21, 23% Cr, 12%Ni Type 1.2780, 1.4541, 1.4550, 1.4710, 1.4712, 1.4713, 1.4724, 1.4729, 1. 4740, 1.4741, 1.4742, 1.4746, 1.4762, 1.4745, 1.4825, 1.4826, 1.4828, 1.4832, 1.4878, X15CrNiSi20 12, G-X 40 CrNiSi20 9, G-X 30 CrSi 6, G-X 40 CrSi 13, G-X 40 CrSi 17, G-X 25 CrNiSi 18 9, X 15 CrNiSi 20 12, X 12 CrNiTi 18 9 AISI 446, 442, 309, UNS S30900, S44200, S4460					
GOEDKEURINGEN	CE					
LASPOSITIES	      					
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)	C	Si	Mn	Cr	Ni	
	0.09	0.6	1.3	23	13	
MECHANISCHE WAARDEN	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V	Hardness
	As Welded	380	630	30	RT	
					70	HRc
HERDROGEN	Not required					
GAS ACC. EN ISO 14175	I1					