




CEWELD 309H

TYPE	Massieve RVS lasdraad 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 mechanische eigenschappen en lasbaarheid, toepasbaar voor hoge temperaturen tot 1100°C. De structuur van lasmetaal is austenitisch met ferritisch.																
CLASSIFICATIE	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.9: ER309</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>14343-A: G 22 12 H</td> </tr> <tr> <td>W.Nr.</td> <td>1.4829</td> </tr> <tr> <td>F-nr</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>FM</td> <td>5</td> </tr> </table>	AWS	A 5.9: ER309	EN ISO	14343-A: G 22 12 H	W.Nr.	1.4829	F-nr	6	FM	5						
AWS	A 5.9: ER309																
EN ISO	14343-A: G 22 12 H																
W.Nr.	1.4829																
F-nr	6																
FM	5																
GESCHIKT VOOR	<p>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</p>																
GOEDKEURINGEN	CE																
LASPOSITIES																	
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF THE FILLER METAL (%)	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <tr> <td style="width: 20%;">C</td> <td style="width: 20%;">Si</td> <td style="width: 20%;">Mn</td> <td style="width: 20%;">Cr</td> <td style="width: 20%;">Ni</td> </tr> <tr> <td>0.1</td> <td>0.7</td> <td>1.3</td> <td>23.5</td> <td>13</td> </tr> </table>	C	Si	Mn	Cr	Ni	0.1	0.7	1.3	23.5	13						
C	Si	Mn	Cr	Ni													
0.1	0.7	1.3	23.5	13													
MECHANISCHE WAARDEN	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <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">RT</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>400</td> <td>600</td> <td>25</td> <td colspan="2">70</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		As Welded	400	600	25	70		HRc
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)					R _m (MPa)	A ₅ (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness						
		RT															
As Welded	400	600	25	70		HRc											
HERDROGEN	Not required																
GAS ACC. EN ISO 14175	M12																



CEWELD 309H

309H 1,0MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663413970

309H 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663413949

309H 1,6MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663413963