



# CEWELD 309LMo Tig

**TYPE** Massivdraht Stab rostfrei zum WIG Schweißen von Mischverbindungen und zum Puffern/Plattieren. (Typ 309LMo, 23 12 2 )

**ANWENDUNGEN** CEWELD 309LMo Tig wird für das Auftrag- und Verbindungs WIG-schweißen von un- und niedriglegierten Stählen und für das Schweißen von nicht artgleichen Stählen (schwarz-weiß), wie un- und niedriglegierte Stähle an hochlegierte Stähle verwendet, wenn Mo eine wesentlich Rolle spielt.

**EIGENSCHAFTEN** CEWELD 309LMo Tig besitzt ausgezeichnete Korrosionsbeständigkeit gegen oxidierende Luft bis zu 950°C. Gute Beständigkeit gegen Heißrissbildung aufgrund des hohen Mo-Gehalts. Das Schweißgut besteht aus Austenit mit ca. 15% Delta-Ferrit.

**KLASSIFIKATION**

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

**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**

**TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF THE FILLER METAL (%)**

| C    | Si  | Mn  | P     | S    | Cr | Ni | Mo  | FN |
|------|-----|-----|-------|------|----|----|-----|----|
| 0.02 | 0.5 | 1.8 | 0.012 | 0.01 | 24 | 13 | 2.5 | 9  |

**MECHANISCHE GÜTEWERTE**

| Heat Treatment | R <sub>p0,2</sub> (MPa) | R <sub>m</sub> (MPa) | A <sub>5</sub> (%) | Impact Energy (J) ISO-V |       | Hardness |
|----------------|-------------------------|----------------------|--------------------|-------------------------|-------|----------|
|                |                         |                      |                    | RT                      | -40°C |          |
| As Welded      | 400                     | 600                  | 31                 | 110                     | 60    | HRC      |

**RÜCKTROCKNUNG** Not required

**GAS ACC. EN ISO 14175** I1



# CEWELD 309LMO Tig

|                         |           |         |               |
|-------------------------|-----------|---------|---------------|
| 309LMO TIG 1,6 X 1000MM | Packaging | KG/unit | EanCode       |
|                         | Tube      | 5       | 8720663414199 |
| 309LMO TIG 2,0 X 1000MM | Packaging | KG/unit | EanCode       |
|                         | Tube      | 5       | 8720663414205 |
| 309LMO TIG 2,4 X 1000MM | Packaging | KG/unit | EanCode       |
|                         | Tube      | 5       | 8720663414212 |
| 309LMO TIG 3,2 X 1000MM | Packaging | KG/unit | EanCode       |
|                         | Tube      | 5       | 8720663414830 |
| 309LMO TIG 4,0 X 1000MM | Packaging | KG/unit | EanCode       |
|                         | Tube      | 5       | 8720663414847 |