




CEWELD AA 308 L

TYPE	Rutiler Fülldraht aus rostfreiem Stahl für M21 und Co2-Gas. (Typ 308L, 19 9 L, 1.4316)																
ANWENDUNGEN	CEWELD AA 308L ist für das Verbindungs- und Auftragschweißen an artgleichen und artähnlichen – stabilisierten und nichtstabilisierten – austenitischen CrNi(N)- und CrNiMo(N)- Stählen/Stahlgussorten. Korrosionsbeständigkeit ähnlich wie artgleiche, kohlenstoffarme und stabilisierte, austenitische 18/8 CrNi(N)-Stähle/Stahlgussorten. Heizkessel, Tanks, Landwirtschaft, Flüssigkeitsbehälter, Lebensmittelmaschinen, Möbel.																
EIGENSCHAFTEN	Glatter Tropfenübergang und stabiler Lichtbogen ohne Spritzerverluste. Ausgezeichnete Produktivität und Schweißbarkeit, bessere Benetzungseigenschaften im Vergleich zu Massivdrähten. Hervorragende Schweißgutqualität und Röntgentauglichkeit sowie ausgezeichnete Schlackenentfernung.																
KLASSIFIKATION	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.22: E308LT0-4</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>17633-A: T 19 9 L R M21 3</td> </tr> <tr> <td>W.Nr.</td> <td>1.4316</td> </tr> <tr> <td>F-nr</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>FM</td> <td>5</td> </tr> </table>	AWS	A 5.22: E308LT0-4	EN ISO	17633-A: T 19 9 L R M21 3	W.Nr.	1.4316	F-nr	6	FM	5						
AWS	A 5.22: E308LT0-4																
EN ISO	17633-A: T 19 9 L R M21 3																
W.Nr.	1.4316																
F-nr	6																
FM	5																
GEEIGNET FÜR	<p>19%Cr, 9%Ni Type, ISO 15608: 8.1 TÜV 1000: Gr. 21 - 22 (29 max.350°C), 1.4306, 1.4301, 1.4541, 1.4550, 1.4311, 1.4546, 1.4312, 1.4300, 1.4312, 1.4371, 1.4541, 1.4543, 1.4550, 1.4452 X2CrNi 19 11 (TP), X4CrNi 18 10 (TP), X6CrNiTi 18 10 (TP), X6CrNiNb 18 10 (TP), X2CrNiN 18 10 (TP), X5CrNiNb 18 10, G-X10CrNi 18 8 (TP) AISI 202, 302, 304L, 304, 305, 321, 347, 304 LN, ASTM A320 Grade B8C/D,</p>																
ZULASSUNGEN	TÜV: 12422.00, CE																
SCHWEISSPOSITIONEN																	
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>P</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>S</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.025</td> <td>0.7</td> <td>1.4</td> <td>0.015</td> <td>19</td> <td>10</td> <td>0.008</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	P	Cr	Ni	S	0.025	0.7	1.4	0.015	19	10	0.008		
C	Si	Mn	P	Cr	Ni	S											
0.025	0.7	1.4	0.015	19	10	0.008											
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<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>-60°C</th> <th>-196°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>460</td> <td>620</td> <td>36</td> <td>80</td> <td>35</td> <td>HRc</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R _{p0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	-60°C	-196°C	As Welded	460	620	36	80	35	HRc
Heat Treatment	R _{p0,2} (MPa)					R _m (MPa)	A ₅ (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness						
		-60°C	-196°C														
As Welded	460	620	36	80	35	HRc											
RÜCKTROCKNUNG	140°C / 24 hr																
GAS ACC. EN ISO 14175	M21																