



CEWELD AA 308LM

TYPE Metalpulver Fülldraht zum Schweißen von CrNi 18/10. (Typ 19 9, 308L, 1.4316)

ANWENDUNGEN CEWELD AA 308LM 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 CEWELD® AA 308LM hat eine gute allgemeine Korrosionsbeständigkeit. Die Legierung hat einen niedrigen Kohlenstoffgehalt und ist daher besonders empfehlenswert, wenn die Gefahr interkristalliner Korrosion besteht. Zeigt gute Kerbschlagzähigkeit bei tiefen Temperaturen bis -196°C. und Max. Betriebstemperatur 350°C.

KLASSIFIKATION

AWS	A 5.22: EC308L
EN ISO	17633-A: T 19 9 L M M12 1
W.Nr.	1.4316
F-nr	6
FM	5

GEEIGNET FÜR **ISO 15608: 8.1 Austenitic $\leq 19\%$ Cr 9% Ni ,TÜV 1000: Gr. 21 - 22 (29 max.350°C),**
1.4301, 1.4306, 1.4307, 1.4308, 1.4311, 1.4312, 1.6900, 1.6901, 1.6902, 1.6903, 1.9606, 1.4541, 1.4546, 1.4550
X 5 CrNi 18 10, X 2 CrNi 19 11, X 5 CrNi 18 9, G-X 6 CrNi 18 9, X 12 CrNi 18 9, G-X 8 CrNi 18 10, X 6 CrNi 18 10, X 10 CrNiTi 18 10, X 5 CrNi 18 10
AISI 304, 304H, 312, 321H, 347, 347H,
UNS S30409, S32109, S34709, S30400, S32100, S34700

ZULASSUNGEN CE

SCHWEISSPOSITIONEN

						
PA	PB	PC	PD	PE	PF	PG

TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni
	0.02	0.55	1.4	0.015	0.008	21	11

MECHANISCHE GÜTEWERTE	Heat Treatment	R _{P0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V	Hardness
					-196°C	
	As Welded	430	600	40	35	HRc

RÜCKTROCKNUNG Not required

GAS ACC. EN ISO 14175 I1, M13, M12