

CEWELD SA 309LMo strip

TYPE Massives Edelstahlband für für das UP Bandplattieren. (Typ 309LMo, 1.4459)

ANWENDUNGEN SA 309LMo-Band ist ein Edelstahlband für Plattierungs- und Verbindungsanwendungen. In Kombination mit unserem hochbasischen Elektroschlacken Schweißpulver FL 830 ESHC werden aufgrund der im Vergleich zu anderen Elektroschlacke Schweißpulver höheren Schlackentemperatur hervorragende Ergebnisse sowohl bei der Abschmelzleistung als auch bei der minimalen Aufmischung erzielt. Kessel, Komponenten der chemischen Industrie, Offshore-Industrie...

EIGENSCHAFTEN CEWELD SA 309LMo für das UP- Bandplattieren auf niedrig legierten Stählen, wenn eine 18/8/2 CrNiMo (AISI 316) Schicht in der ersten Lage erforderlich ist.


KLASSIFIKATION

AWS	A 5.9: EQ309LMo
EN ISO	14343-A: B 23 12 2 L
W.Nr.	1.4459

GEEIGNET FÜR ISO 15608: 8.1 Austenitic $\leq 19\%$ 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, 316L, 316LN, 316H, 316, 316Ti, 316Cb, 316LN, 444 S31640, S31603, S31653, S31600, S31630, S44400

ZULASSUNGEN CE

SCHWEISSPOSITIONEN



TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES FÜLLMETALLS (%)	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo
	0.015	0.3	1.8	0.02	0.02	24	13	2.5

MECHANISCHE GÜTEWERTE	Heat Treatment	R _{p0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Hardness
	As Welded	450	600	>30	HRc

RÜCKTROCKNUNG Für das Band nicht erforderlich

GAS ACC. EN ISO 14175