



CEWELD SA 309LMo strip



TYPE	Massives Edelstahlband 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 (%)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th><th>Si</th><th>Mn</th><th>P</th><th>S</th><th>Cr</th><th>Ni</th><th>Mo</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.015</td><td>0.3</td><td>1.8</td><td>0.02</td><td>0.02</td><td>24</td><td>13</td><td>2.5</td></tr> </tbody> </table>								C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	0.015	0.3	1.8	0.02	0.02	24	13	2.5
C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo																	
0.015	0.3	1.8	0.02	0.02	24	13	2.5																	
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Heat Treatment</th><th>R_{P0,2} (MPa)</th><th>R_m (MPa)</th><th>A5 (%)</th><th>Hardness</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td><td>450</td><td>600</td><td>>30</td><td>HRc</td></tr> </tbody> </table>								Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A5 (%)	Hardness	As Welded	450	600	>30	HRc						
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A5 (%)	Hardness																				
As Welded	450	600	>30	HRc																				
RÜCKTROCKNUNG	Für das Band nicht erforderlich																							
GAS ACC. EN ISO 14175																								