



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, 321, 410, 444
 S31640, S31603, S31653, S31600, S31630, S44400

ZULASSUNGEN CE

SCHWEISSPOSITIONEN

TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES FÜLLMETALLS (%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo
0.02	0.5	1.5	0.012	0.01	24	13	2.5

MECHANISCHE GÜTEWERTE

Heat Treatment	Rp0,2 (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	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