






# CEWELD 309H

TYPE	Hochlegierter Massivdraht mit erhöhtem C-Gehalt für CrNi Stähle. (Typ 309, 22 12 H)						
ANWENDUNGEN	CEWELD® 309H ist zum Auftrag- und Verbindungsschweißen von niedrig legierten Stählen, wenn eine 18/8 CrNi-Schicht in der ersten Lage erforderlich ist. Er ist Zunderbeständig bis 1050° C. CEWELD 309H ist geeignet für Pufferschichten vor dem Plandrehen, Plattieren und Fügen von ähnlichen austenitischen Stählen, besonders empfohlen für den Einsatz in oxidierenden Gasen mit Stickstoff und Gasen mit geringen Sauerstoffanteilen.						
EIGENSCHAFTEN	CEWELD® 309H zeigt hohe mechanische Eigenschaften und sehr gute Schweißbarkeit, geeignet für hohe Betriebstemperaturen bis zu 1100°C.						
KLASSIFIKATION	AWS	A 5.9: ER309					
	EN ISO	14343-A: G 22 12 H					
	W.Nr.	1.4829					
	F-nr	6					
	FM	5					
GEEIGNET FÜR	ISO 15608: 8.1 Austenitic ≤ 19 % Cr , TÜV 1000: Gr. 21, 23% Cr, 12%Ni Type 1.2780, 1.4541, 1.4550, 1.4710, 1.4712, 1.4713, 1.4724, 1.4729, 1. 4740, 1.4741, 1.4742, 1.4746, 1.4762, 1.4745, 1.4825, 1.4826, 1.4828, 1.4832, 1.4878, X15CrNiSi20 12, G-X 40 CrNiSi20 9, G-X 30 CrSi 6, G-X 40 CrSi 13, G-X 40 CrSi 17, G-X 25 CrNiSi 18 9, X 15 CrNiSi 20 12, X 12 CrNiTi 18 9 AISI 446, 442, 309, UNS S30900, S44200, S4460						
ZULASSUNGEN	CE						
SCHWEISSPOSITIONEN	<div> PA</div> <div> PB</div> <div> PC</div>						
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES FÜLLMETALLS (%)	C	Si		Mn		Cr	Ni
	0.1	0.7		1.3		23.5	13
MECHANISCHE GÜTEWERTE	Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness
	As Welded	400	600	25	RT		
					70		HRc
RÜCKTROCKNUNG	Not required						
GAS ACC. EN ISO 14175	M12						



# CEWELD 309H

309H 1,0MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663413970

309H 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663413949

309H 1,6MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663413963