



# CEWELD AA 308 L

TYPE	Rutiler Fülldraht aus rostfreiem Stahl für M21 und Co2-Gas. ( Typ 308L, 19 9 L, 1.4316)																
ANWENDUNGEN	CEWELD AA 308L ist für das Verbindungs- und Auftragschweißen an artgleichen und artähnlichen – stabilisierten und nichtstabilisierten – austenitischen CrNi(N)- und CrNiMo(N)-Stählen/Stahlgusssorten. Korrosionsbeständigkeit ähnlich wie artgleiche, kohlenstoffarme und stabilisierte, austenitische 18/8 CrNi(N)-Stähle/Stahlgusssorten. Heizkessel, Tanks, Landwirtschaft, Flüssigkeitsbehälter, Lebensmittelmaschinen, Möbel.																
EIGENSCHAFTEN	Glatter Tropfenübergang und stabiler Lichtbogen ohne Spritzerverluste. Ausgezeichnete Produktivität und Schweißbarkeit, bessere Benetzungseigenschaften im Vergleich zu Massivdrähten. Hervorragende Schweißgutqualität und Röntgentauglichkeit sowie ausgezeichnete Schlackenentfernung.																
KLASSIFIKATION	AWS A 5.22: E308LT0-4, A 5.22: E308LT0-1 EN ISO 17633-A: T 19 9 L R M21 3, 17633-A: T 19 9 L R C1 3 W.Nr. 1.4316 F-nr 6 FM 5																
GEEIGNET FÜR	19%Cr, 9%Ni Type, ISO 15608: 8.1 TÜV 1000: Gr. 21 - 22 (29 max.350°C), 1.4306, 1.4301, 1.4541, 1.4550, 1.4311, 1.4546, 1.4312, 1.4300, 1.4312, 1.4371, 1.4541, 1.4543, 1.4550, 1.4452 X2CrNi 19 11 (TP), X4CrNi 18 10 (TP), X6CrNiTi 18 10 (TP), X6CrNiNb 18 10 (TP), X2CrNiN 18 10 (TP), X5CrNiNb 18 10, G-X10CrNi 18 8 (TP) AISI 202, 302, 304L, 304, 305, 321, 347, 304 LN, ASTM A320 Grade B8C/D,																
ZULASSUNGEN	TÜV: 12422.00, CE																
SCHWEISSPOSITIONEN																	
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)	<table><thead><tr><th>C</th><th>Si</th><th>Mn</th><th>P</th><th>Cr</th><th>Ni</th><th>S</th></tr></thead><tbody><tr><td>0.025</td><td>0.7</td><td>1.4</td><td>0.015</td><td>19</td><td>10</td><td>0.008</td></tr></tbody></table>	C	Si	Mn	P	Cr	Ni	S	0.025	0.7	1.4	0.015	19	10	0.008		
C	Si	Mn	P	Cr	Ni	S											
0.025	0.7	1.4	0.015	19	10	0.008											
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table><thead><tr><th rowspan="2">Heat Treatment</th><th rowspan="2"><math>R_{P0.2}</math> (MPa)</th><th rowspan="2"><math>R_m</math> (MPa)</th><th rowspan="2">A5 (%)</th><th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th><th rowspan="2">Hardness</th></tr><tr><th>-60°C</th><th>-196°C</th></tr></thead><tbody><tr><td>As Welded</td><td>460</td><td>620</td><td>36</td><td>80</td><td>35</td><td>HRc</td></tr></tbody></table>	Heat Treatment	$R_{P0.2}$ (MPa)	$R_m$ (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	-60°C	-196°C	As Welded	460	620	36	80	35	HRc
Heat Treatment	$R_{P0.2}$ (MPa)					$R_m$ (MPa)	A5 (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness						
		-60°C	-196°C														
As Welded	460	620	36	80	35	HRc											
RÜCKTROCKNUNG	140°C / 24 hr																
GAS ACC. EN ISO 14175	M21																