



CEWELD SA 308L strip

TYPE	Hochlegierter Massivband vom Typ 308L für das UP / ESW Schweißen. (Typ 18 8, 1.4316)																							
ANWENDUNGEN	CEWELD SA 308L Strip ist für das 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	CEWELD SA 308L Strip hat eine Zusammensetzung von 19Cr/9Ni. Das ESW-Verfahren hat eine sehr geringe Aufmischung, so dass in der ersten Schicht fast die chemische Zusammensetzung erreicht wird. Es kann das Schweißpulver CEWELD FL 860 ESH verwendet werden.																							
KLASSIFIKATION	<table><tr><td>AWS</td><td>A 5.9: EQ308L</td></tr><tr><td>EN ISO</td><td>14343-A: B 19 9 L</td></tr><tr><td>FM</td><td>1.4316</td></tr></table>								AWS	A 5.9: EQ308L	EN ISO	14343-A: B 19 9 L	FM	1.4316										
AWS	A 5.9: EQ308L																							
EN ISO	14343-A: B 19 9 L																							
FM	1.4316																							
GEEIGNET FÜR	<p>ISO 15608: 8.1 Austenitic \leq 19 % Cr 9% Ni, TÜV 1000: Gr. 21 - 22 (29 max.350°C), 1.4301, 1.4306, 1.4307, 1.4308, 1.4311, 1.4312, 1.6900, 1.6901, 1.6902, 1.6903, 1.9606, 1.4541, 1.4546, 1.4550 X 5 CrNi 18 10, X 2 CrNi 19 11, X 5 CrNi 18 9, G-X 6 CrNi 18 9, X 12 CrNi 18 9, G-X 8 CrNi 18 10, X 6 CrNi 18 10, X 10 CrNiTi 18 10, X 5 CrNi 18 10 AISI 304, 304H, 312, 321H, 347, 347H, UNS S30409, S32109, S34709, S30400, S32100, S34700</p>																							
ZULASSUNGEN	CE																							
SCHWEISSPOSITIONEN																								
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES FÜLLMETALLS (%)	<table><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>0.02</td><td>0.55</td><td>2</td><td>0.02</td><td>0.01</td><td>21</td><td>10</td><td>0.5</td></tr></tbody></table>								C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	0.02	0.55	2	0.02	0.01	21	10	0.5
C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo																	
0.02	0.55	2	0.02	0.01	21	10	0.5																	
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table><thead><tr><th>Heat Treatment</th><th>$R_{P0,2}$ (MPa)</th><th>Rm (MPa)</th><th>A5 (%)</th><th>Hardness</th></tr></thead><tbody><tr><td>As Welded</td><td>450</td><td>600</td><td>>35</td><td>HRc</td></tr></tbody></table>								Heat Treatment	$R_{P0,2}$ (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Hardness	As Welded	450	600	>35	HRc						
Heat Treatment	$R_{P0,2}$ (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Hardness																				
As Welded	450	600	>35	HRc																				
RÜCKTROCKNUNG	Für das Band nicht erforderlich																							
GAS ACC. EN ISO 14175																								