


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/Stahlgussorten. Korrosionsbeständigkeit ähnlich wie artgleiche, kohlenstoffarme und stabilisierte, austenitische 18/8 CrNi(N)-Stähle/Stahlgussorten. 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	AWS	A 5.9: EQ308L						
	EN ISO	14343-A: B 19 9 L						
	FM	1.4316						
GEEIGNET FÜR	ISO 15608: 8.1 Austenitic ≤ 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							
ZULASSUNGEN	CE							
SCHWEISSPOSITIONEN								
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES FÜLLMETALLS (%)	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo
	0.02	0.55	2	0.02	0.01	21	10	0.5
MECHANISCHE GÜTEWERTE	Heat Treatment		R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Hardness		
	As Welded		450	600	>35	HRc		
RÜCKTROCKNUNG	Für das Band nicht erforderlich							
GAS ACC. EN ISO 14175								