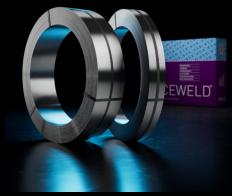


CEWELD SA 309LMo

| TYPE | Massivdraht aus nichtrostendem Stahl für das UP-Schweißen. (Typ 309LMo, 23 12 2L, 1.4459) | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--|--|----------------------|--------|-------------------------|----|------|----------|------|--|----------------|-------------------------|----------------------|----------------------|-------------------------|--------|------|----------|----|-------|-----|-----------|-------|------|----|------|-----|------|--|
| ANWENDUNGEN | CEWELD SA 309LMo wird für das UP Auftragschweißen von un- und niedriglegierten Stählen und für das Verbindungsschweißen von nicht artgleichen Stählen (schwarz-weiß), wie un- und niedriglegierte Stähle an hochlegierte Stähle verwendet, wenn Mo eine wesentlich Rolle spielt. Plattierung von Tanks, Behältern, Rohren usw. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| EIGENSCHAFTEN | CEWELD SA 309LMo ist ein Massivdraht für das UP-Schweißen, der mit sehr stabilen, spritzerfreien Lichtbögen arbeitet. Dieser Draht erzeugt ein kohlenstoffarmes Schweißgut von etwa 23%Cr-13%Ni-2,3%Mo. Beim Auftragschweißen auf niedrig legierte Stähle erreicht das Schweißgut bereits in der 1. Lage annähernd die Zusammensetzung von ASTM 316. Zum Schweißen in Kombination mit den Schweißpulvern CEWELD FL 838 und CEWELD FL 880. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| KLASSIFIKATION | <table><tr><td>AWS</td><td>A 5.9: ER309LMo</td></tr><tr><td>EN ISO</td><td>14343-A: S 23 12 2 L</td></tr><tr><td>W.Nr.</td><td>1.4459</td></tr><tr><td>F-nr</td><td>5</td></tr><tr><td>FM</td><td>6</td></tr></table> | | | | | | | | | AWS | A 5.9: ER309LMo | EN ISO | 14343-A: S 23 12 2 L | W.Nr. | 1.4459 | F-nr | 5 | FM | 6 | | | | | | | | | |
| AWS | A 5.9: ER309LMo | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| EN ISO | 14343-A: S 23 12 2 L | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| W.Nr. | 1.4459 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| F-nr | 5 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| FM | 6 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| GEEIGNET FÜR | <p>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, 316L, 316LN, 316H, 316, 316Ti, 316Cb, 316LN, 444 S31640, S31603, S31653, S31600, S31630, S44400</p> | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ZULASSUNGEN | CE | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| SCHWEISSPOSITIONEN |  | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES FÜLLMETALLS (%) | <table><tr><td>C</td><td>Si</td><td>Mn</td><td>P</td><td>S</td><td>Cr</td><td>Ni</td><td>Mo</td><td>Cu</td></tr><tr><td>0.015</td><td>0.4</td><td>1.8</td><td>0.015</td><td>0.01</td><td>24</td><td>13.5</td><td>2.6</td><td>0.12</td></tr></table> | | | | | | | | | C | Si | Mn | P | S | Cr | Ni | Mo | Cu | 0.015 | 0.4 | 1.8 | 0.015 | 0.01 | 24 | 13.5 | 2.6 | 0.12 | |
| C | Si | Mn | P | S | Cr | Ni | Mo | Cu | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 0.015 | 0.4 | 1.8 | 0.015 | 0.01 | 24 | 13.5 | 2.6 | 0.12 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| MECHANISCHE GÜTEWERTE | <table><thead><tr><th rowspan="2">Heat Treatment</th><th rowspan="2">R_{P0,2} (MPa)</th><th rowspan="2">R_m (MPa)</th><th rowspan="2">A5 (%)</th><th colspan="3">Impact Energy (J) ISO-V</th><th rowspan="2">Hardness</th></tr><tr><th>RT</th><th>60</th><th>HRc</th></tr></thead><tbody><tr><td>As Welded</td><td>370</td><td>540</td><td>32</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr></tbody></table> | | | | | | | | | Heat Treatment | R _{P0,2} (MPa) | R _m (MPa) | A5 (%) | Impact Energy (J) ISO-V | | | Hardness | RT | 60 | HRc | As Welded | 370 | 540 | 32 | | | | |
| Heat Treatment | R _{P0,2} (MPa) | R _m (MPa) | A5 (%) | Impact Energy (J) ISO-V | | | Hardness | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| | | | | RT | 60 | HRc | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| As Welded | 370 | 540 | 32 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| RÜCKTROCKNUNG | Not required | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

GAS ACC. EN ISO 14175



CEWELD SA 309LMo

SA 309LMO 2,0MM

| Packaging | KG/unit | EanCode |
|-----------|---------|---------------|
| K-415 | 25 | 8720663414267 |

SA 309LMO 2,4MM

| Packaging | KG/unit | EanCode |
|-----------|---------|---------------|
| K-415 | 25 | 8720663414274 |