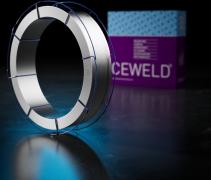




# CEWELD SA 308L

TYPE	Hochlegierter Massivdraht vom Typ 308 für das UP Schweißen. ( Typ 18 8, 1.4316 )																
ANWENDUNGEN	Für das Schweißen nichtrostender Stähle mit einem Legierungsgehalt zwischen 16 und 21% Cr und 8 bis 13% Ni. Die Bezeichnungen 18-8, 19-9 und 20-10 werden häufig mit Schweißzusatzwerkstoffen dieser Klassifizierung in Verbindung gebracht. Geeignet für Heizkessel, Landwirtschaft, Flüssigkeitsbehälter, Lebensmittelmaschinen, Möbel usw.																
EIGENSCHAFTEN	CEWELD SA 308L hat eine gute allgemeine Korrosionsbeständigkeit. Die Legierung hat einen niedrigen Kohlenstoffgehalt und wird daher besonders empfohlen, wenn die Gefahr interkristalliner Korrosion besteht. Am besten mit unserem agglomerierten Schweißpulver CEWELD FL 8111, CEWELD FL 838 oder dem geschmolzenen Schweißpulver Typ CEWELD FL 880 zu verwenden.																
KLASSIFIKATION	AWS A 5.9: ER308L EN ISO 14343-A: S 19 9 L W.Nr. 1.4316 F-nr 6 FM 5																
GEEIGNET FÜR	<b>ISO 15608: 8.1 Austenitic ≤ 19 % Cr 9% Ni, TÜV 1000: Gr. 21 - 22 (29 max.350°C),</b> 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 (%)	<table border="1"><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>0.5</td><td>2</td><td>0.2</td><td>0.2</td><td>21</td><td>10</td><td>0.3</td></tr></tbody></table>	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	0.02	0.5	2	0.2	0.2	21	10	0.3
C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo										
0.02	0.5	2	0.2	0.2	21	10	0.3										
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table border="1"><thead><tr><th rowspan="2">Heat Treatment</th><th rowspan="2"><math>R_{P0,2}</math> (MPa)</th><th rowspan="2">Rm (MPa)</th><th rowspan="2">A5 (%)</th><th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th><th rowspan="2">Hardness</th></tr><tr><th>RT</th><th>-196°C</th></tr></thead><tbody><tr><td>As Welded</td><td>390</td><td>670</td><td>37</td><td>90</td><td>47</td><td>HRc</td></tr></tbody></table>	Heat Treatment	$R_{P0,2}$ (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	RT	-196°C	As Welded	390	670	37	90	47	HRc
Heat Treatment	$R_{P0,2}$ (MPa)					Rm (MPa)	A5 (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness						
		RT	-196°C														
As Welded	390	670	37	90	47	HRc											
RÜCKTROCKNUNG	Für den Draht nicht erforderlich																
GAS ACC. EN ISO 14175																	



# CEWELD SA 308L

SA 308L 2,4MM

Packaging	KG/unit	EanCode
K-415	25	8720663413703

SA 308L 3,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
K-415	25	8720663413710