



# CEWELD SA 309L

TYPE	Hochlegierter Massivdraht vom Typ ER309 für das UP Schweißen. ( Typ 23 12, 1.4332 )																												
ANWENDUNGEN	CEWELD SA 309L ist ein austenitischer UP Massivdraht des Typs S 23 12 L / E309L und wird zum UP Schweißen von artfremden Stählen und 13%Cr/18%Cr rostfreien Stählen verwendet. Er eignet sich zum Schweißen der ersten Lage auf kohlenstoffarmen Stahl, um eine platierte Lage AISI 304 zu erhalten.																												
EIGENSCHAFTEN	CEWELD SA 309L zeigt hohe mechanische Eigenschaften und sehr gute Schweißbarkeit, geeignet für Betriebstemperaturen bis 300°C. Zum Schweißen in Kombination mit den Schweißpulvern CEWELD FL 838 und CEWELD FL 880.																												
KLASSIFIKATION	<table><tr><td>AWS</td><td>A 5.9: ER309L</td></tr><tr><td>EN ISO</td><td>14343-A: S 23 12 L</td></tr><tr><td>W.Nr.</td><td>1.4332</td></tr><tr><td>F-nr</td><td>6</td></tr><tr><td>FM</td><td>5</td></tr></table>								AWS	A 5.9: ER309L	EN ISO	14343-A: S 23 12 L	W.Nr.	1.4332	F-nr	6	FM	5											
AWS	A 5.9: ER309L																												
EN ISO	14343-A: S 23 12 L																												
W.Nr.	1.4332																												
F-nr	6																												
FM	5																												
GEEIGNET FÜR	<p><b>ISO 15608: 8.1 Austenitic ≤ 19 % Cr , TÜV 1000: Gr. 21-30, 23% Cr, 12%Ni Type</b> 1.2780, 1.4541, 1.4550, <b>1.4710, 1.4712, 1.4713, 1.4724, 1.4729, 1.4740, 1.4741, 1.4742, 1.4746, 1.4762, 1.4745, 1.4825, 1.4826, 1.4828, 1.4832, 1.4878,</b> X15CrNiSi20 12, G-X 40 CrNiSi20 9, AISI 446, AISI442, AISI309, UNS S30900, S44200, S44600</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></tr><tr><td>0.02</td><td>0.55</td><td>2</td><td>0.02</td><td>0.02</td><td>24</td><td>13</td><td>0.2</td></tr></table>								C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	0.02	0.55	2	0.02	0.02	24	13	0.2					
C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo																						
0.02	0.55	2	0.02	0.02	24	13	0.2																						
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table><thead><tr><th>Heat Treatment</th><th><math>R_{P0,2}</math> (MPa)</th><th><math>R_m</math> (MPa)</th><th>A5 (%)</th><th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th><th>Hardness</th></tr></thead><tbody><tr><td>As Welded</td><td>370</td><td>570</td><td>33</td><td colspan="2">RT</td><td>HRc</td></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td colspan="2" rowspan="3">100</td><td></td></tr></tbody></table>								Heat Treatment	$R_{P0,2}$ (MPa)	$R_m$ (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	As Welded	370	570	33	RT		HRc					100		
Heat Treatment	$R_{P0,2}$ (MPa)	$R_m$ (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness																							
As Welded	370	570	33	RT		HRc																							
				100																									
RÜCKTROCKNUNG	Für den Draht nicht erforderlich																												
GAS ACC. EN ISO 14175																													



# CEWELD SA 309L

SA 309L 2,0MM

Packaging	KG/unit	EanCode
K-415	25	8720663414151

SA 309L 2,4MM

Packaging	KG/unit	EanCode
K-415	25	8720663414144

SA 309L 3,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
K-415	25	8720663414120

SA 309L 4,0MM

Packaging	KG/unit	EanCode
K-415	25	8720663414137