



CEWELD 309LMo

TYPE	Massivdraht rostfrei zum Schweißen von Mischverbindungen und zum Puffern/Plattieren. (Typ 309LMo, 23 12 2)																
ANWENDUNGEN	CEWELD® 309LMo wird für das Auftragschweißen von un- und niedriglegierten Stählen und für das Schweißen von nicht artgleichen Stählen (schwarz-weiß), wie un- und niedriglegierte Stähle an hochlegierte Stähle verwendet, wenn Mo eine wesentlich Rolle spielt.																
EIGENSCHAFTEN	CEWELD® 309LMo besitzt ausgezeichnete Korrosionsbeständigkeit gegen oxidierende Luft bis zu 950°C. Gute Beständigkeit gegen Heißrissbildung aufgrund des hohen Mo-Gehalts.																
KLASSIFIKATION	AWS A 5.9: ER309LMo EN ISO 14343-A: G 23 12 2 L W.Nr. 1.4459 F-nr 6 FM 5																
GEEIGNET FÜR	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, 321, 410, 444 S31640, S31603, S31653, S31600, S31630, S44400																
ZULASSUNGEN	CE																
SCHWEISSPOSITIONEN																	
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES FÜLLMETALLS (%)	<table><thead><tr><th>C</th><th>Si</th><th>Mn</th><th>Cr</th><th>Ni</th><th>Mo</th></tr></thead><tbody><tr><td>0.02</td><td>0.5</td><td>1.4</td><td>24</td><td>13</td><td>2.5</td></tr></tbody></table>	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	0.02	0.5	1.4	24	13	2.5				
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo												
0.02	0.5	1.4	24	13	2.5												
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="2">Impact Energy (J) ISO-V</th><th rowspan="2">Hardness</th></tr><tr><th>RT</th><th>-40°C</th></tr></thead><tbody><tr><td>As Welded</td><td>400</td><td>600</td><td>31</td><td>110</td><td>60</td><td>HRc</td></tr></tbody></table>	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	RT	-40°C	As Welded	400	600	31	110	60	HRc
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)					R _m (MPa)	A5 (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness						
		RT	-40°C														
As Welded	400	600	31	110	60	HRc											
RÜCKTROCKNUNG	Not required																
GAS ACC. EN ISO 14175	M13, M12																



CEWELD 309LMo

309LMO 0,8MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663414106
D-100	1	8720663414113

309LMO 1,0MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663414168

309LMO 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663414175