



CEWELD AA 309 LMoP

TYPE	Rutil Fülldraht mit schnellerstarrender Schlacke zum Schweißen von Mischverbindungen und zum Puffern/Plattieren. (Typ 309LMo, 23 12 2, 1.4459)																						
ANWENDUNGEN	CEWELD AA 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 und schweißen in allen Positionen erforderlich ist.																						
EIGENSCHAFTEN	CEWELD AA 309LMoP ist ein Fülldraht mit Schlacke für hochproduktives Schweißen in allen Positionen. Hervorragend geeignet für den Einsatz auf keramischen Badsicherung. Die Schlacke ist selbstablösend und bietet zusätzlichen Schutz, um röntgensichere Schweißnähte praktisch ohne Spritzer zu erhalten. Bessere Benetzungs- und Schweißeigenschaften mit höherer Produktivität im Vergleich zu Massivdrähtenwerden erzielt.																						
KLASSIFIKATION	AWS A 5.22: E309LMoT1-4, A 5.22: E309LMoT1-1 EN ISO 17633-A: T 23 12 2 L P M21 1, 17633-A: T 23 12 2 L P C1 1 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, 444 S31640, S31603, S31653, S31600, S31630, S44400																						
ZULASSUNGEN	CE																						
SCHWEISSPOSITIONEN																							
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)	<table border="1"><thead><tr><th>C</th><th>Si</th><th>Mn</th><th>P</th><th>Cr</th><th>Ni</th><th>Mo</th><th>S</th><th>FN</th><th>FS</th><th>FNW</th></tr></thead><tbody><tr><td>0.025</td><td>0.55</td><td>0.9</td><td>0.015</td><td>23</td><td>12.5</td><td>2.5</td><td>0.015</td><td>18</td><td>17</td><td>25</td></tr></tbody></table>	C	Si	Mn	P	Cr	Ni	Mo	S	FN	FS	FNW	0.025	0.55	0.9	0.015	23	12.5	2.5	0.015	18	17	25
C	Si	Mn	P	Cr	Ni	Mo	S	FN	FS	FNW													
0.025	0.55	0.9	0.015	23	12.5	2.5	0.015	18	17	25													
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table border="1"><thead><tr><th rowspan="2">Heat Treatment</th><th rowspan="2">R_{P0,2} (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>-40°C</th></tr></thead><tbody><tr><td>As Welded</td><td>400</td><td>600</td><td>32</td><td>110</td><td>27</td><td>HRc</td></tr></tbody></table>	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	RT	-40°C	As Welded	400	600	32	110	27	HRc						
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)					Rm (MPa)	A5 (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness												
		RT	-40°C																				
As Welded	400	600	32	110	27	HRc																	
RÜCKTROCKNUNG	140°C / 24 hr																						
GAS ACC. EN ISO 14175	M21, C1																						



CEWELD AA 309 LMoP

AA 309 LMOP 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663413796
D-200	5	8720663413802