



CEWELD AA 308LM

TYPE	Metalpulver Fülldraht zum Schweißen von CrNi 18/10. (Typ 19 9, 308L, 1.4316)														
ANWENDUNGEN	CEWELD AA 308LM ist für das Verbindungs- und Auftragschweißen an artgleichen und artähnlichen – stabilisierten und nichtstabilisierten – austenitischen CrNi(N)- und CrNiMo(N)-Stählen/Stahlgusssorten. Korrosionsbeständigkeit ähnlich wie artgleiche, kohlenstoffarme und stabilisierte, austenitische 18/8 CrNi(N)-Stähle/Stahlgusssorten. Heizkessel, Tanks, Landwirtschaft, Flüssigkeitsbehälter, Lebensmittelmaschinen, Möbel.														
EIGENSCHAFTEN	CEWELD® AA 308LM hat eine gute allgemeine Korrosionsbeständigkeit. Die Legierung hat einen niedrigen Kohlenstoffgehalt und ist daher besonders empfehlenswert, wenn die Gefahr interkristalliner Korrosion besteht. Zeigt gute Kerbschlagzähigkeit bei tiefen Temperaturen bis -196°C. und Max. Betriebstemperatur 350°C.														
KLASSIFIKATION	AWS A 5.22: EC308L EN ISO 17633-A: T 19 9 L M M12 1 W.Nr. 1.4316 F-nr. 6 FM 5														
GEEIGNET FÜR	ISO 15608: 8.1 Austenitic ≤ 19 % Cr 9% Ni, TÜV 1000: Gr. 21 – 22 (29 max.350°C), 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 SCHWEISSMETALLS (%)	<table><thead><tr><th>C</th><th>Si</th><th>Mn</th><th>P</th><th>S</th><th>Cr</th><th>Ni</th></tr></thead><tbody><tr><td>0.02</td><td>0.55</td><td>1.4</td><td>0.015</td><td>0.008</td><td>21</td><td>11</td></tr></tbody></table>	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	0.02	0.55	1.4	0.015	0.008	21	11
C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni									
0.02	0.55	1.4	0.015	0.008	21	11									
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table><thead><tr><th>Heat Treatment</th><th>R_{P0,2} (MPa)</th><th>Rm (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>430</td><td>600</td><td>40</td><td colspan="2">-196°C</td><td>HRc</td></tr></tbody></table>	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	As Welded	430	600	40	-196°C		HRc
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness									
As Welded	430	600	40	-196°C		HRc									
RÜCKTROCKNUNG	Not required														
GAS ACC. EN ISO 14175	I1, M13, M12														