



CEWELD 309LMo

TYPE	Fil de soudage Mig en acier inoxydable (type 309LMo) pour le soudage et le revêtement de matériaux différents.																
APPLICATIONS	Fil massif du type "309LMo" et résistant à la corrosion. CEWELD 309LMo est utilisé pour le revêtement d'aciers non alliés et faiblement alliés et pour le soudage d'aciers dissimilaires, tels que 316L, à des aciers non alliés et faiblement alliés lorsque le Mo est essentiel.																
PROPRIÉTÉS	Excellentة résistance à la corrosion contre l'air oxydant jusqu'à 950°C. Bonne résistance à la fissuration à chaud grâce à la teneur élevée en Mo.																
CLASSIFICATION	AWS A 5.9: ER309LMo EN ISO 14343-A: G 23 12 2 L W.Nr. 1.4459 F-nr 6 FM 5																
CONVIENT POUR	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																
AGRÉMENTS	CE																
POSITIONS DE SOUDAGE																	
ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL D'APPORT (%)	<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												
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	<table><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>31</td><td>110</td><td>60</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	31	110	60	HRc
Heat Treatment	$R_{P0,2}$ (MPa)					Rm (MPa)	A5 (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness						
		RT	-40°C														
As Welded	400	600	31	110	60	HRc											
ETUVAGE	Non requis																
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