



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/Stahlgussorten. Korrosionsbeständigkeit ähnlich wie artgleiche, kohlenstoffarme und stabilisierte, austenitische 18/8 CrNi(N)-Stähle/Stahlgussorten. 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 (%)	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni
	0.02	0.55	1.4	0.015	0.008	21	11

MECHANISCHE GÜTEWERTE	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V	Hardness
					-196°C	
	As Welded	430	600	40	35	HRc

RÜCKTROCKNUNG Not required

GAS ACC. EN ISO 14175 I1, M13, M12