



CEWELD 309H

TYPE Fil plein en acier inoxydable à haute teneur en carbone pour les applications à haute température.

APPLICATIONS Revêtement d'aciers faiblement alliés lorsqu'une couche de CrNi 18/8 est nécessaire dans la première couche. Résistant à l'écaillage jusqu'à 1050° C, couches intermédiaires avant le surfacage, le placage et l'assemblage d'aciers austénitiques similaires, spécialement recommandées pour une utilisation dans des gaz oxydants avec de l'azote et des gaz contenant de petites quantités d'oxygène.

PROPRIÉTÉS Propriétés mécaniques élevées et très bonne soudabilité, adaptées aux températures de fonctionnement élevées jusqu'à 1100°C.


CLASSIFICATION

AWS	A 5.9: ER309
EN ISO	14343-A: G 22 12 H
W.Nr.	1.4829
F-nr	6
FM	5

CONVIENT POUR **ISO 15608: 8.1 Austenitic ≤ 19 % Cr , TÜV 1000: Gr. 21, 23% Cr, 12%Ni Type**
 1.2780, 1.4541, 1.4550, 1.4710, 1.4712, 1.4713, 1.4724, 1.4729, 1.4740, 1.4741, 1.4742, 1.4746, 1.4762, 1.4745, 1.4825, 1.4826, 1.4828, 1.4832, 1.4878,
 X15CrNiSi20 12, G-X 40 CrNiSi20 9, G-X 30 CrSi 6, G-X 40 CrSi 13, G-X 40 CrSi 17, G-X 25 CrNiSi 18 9, X 15 CrNiSi 20 12, X 12 CrNiTi 18 9
 AISI 446, 442, 309,
 UNS S30900, S44200, S4460

AGRÉMENTS CE

POSITIONS DE SOUDAGE



ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL D'APPORT (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni
0.1	0.7	1.3	23.5	13

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V	
				RT	Hardness
As Welded	400	600	25	70	HRC

ETUVAGE Non nécessaire

GAS ACC. EN ISO 14175 M12



CEWELD 309H

309H 1,0MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663413970

309H 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663413949

309H 1,6MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663413963