



CEWELD 308L

TYPE	Massivdraht aus nichtrostendem Stahl zum Schweißen von CrNi 18/10. (Typ 19 9, 308L, 1.4316)																
ANWENDUNGEN	CEWELD 308L 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® 308L 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	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.9: ER308L</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>14343-A: W 19 9 L</td> </tr> <tr> <td>W.Nr.</td> <td>1.4316</td> </tr> <tr> <td>F-nr</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>FM</td> <td>5</td> </tr> </table>	AWS	A 5.9: ER308L	EN ISO	14343-A: W 19 9 L	W.Nr.	1.4316	F-nr	6	FM	5						
AWS	A 5.9: ER308L																
EN ISO	14343-A: W 19 9 L																
W.Nr.	1.4316																
F-nr	6																
FM	5																
GEEIGNET FÜR	<p>ISO 15608: 8.1 Austenitic ≤ 19 % Cr 9% Ni, TÜV 1000: Gr. 21 - 22 (29 max.350°C), 1.4000, 1.4301, 1.4306, 1.4307, 1.4308, 1.4311, 1.4312, 1.4316, 1.6900, 1.6901, 1.6902, 1.6903, 1.9606, 1.4541, 1.4546, 1.4550 X 6 Cr 13, 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</p>																
ZULASSUNGEN	CE																
SCHWEISSPOSITIONEN																	
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF THE FILLER METAL (%)	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <tr> <td style="width: 25%;">C</td> <td style="width: 25%;">Si</td> <td style="width: 25%;">Mn</td> <td style="width: 25%;">Cr</td> <td style="width: 25%;">Ni</td> </tr> <tr> <td>0.02</td> <td>0.5</td> <td>2</td> <td>20</td> <td>10</td> </tr> </table>	C	Si	Mn	Cr	Ni	0.02	0.5	2	20	10						
C	Si	Mn	Cr	Ni													
0.02	0.5	2	20	10													
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th> <th rowspan="2">R_{P0,2} (MPa)</th> <th rowspan="2">R_m (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>-196°C</th> </tr> <tr> <td>As Welded</td> <td>400</td> <td>575</td> <td>37</td> <td>110</td> <td>40</td> <td>HRC</td> </tr> </table>	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	RT	-196°C	As Welded	400	575	37	110	40	HRC
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)					R _m (MPa)	A ₅ (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness						
		RT	-196°C														
As Welded	400	575	37	110	40	HRC											
RÜCKTROCKNUNG	Nicht erforderlich																
GAS ACC. EN ISO 14175	M11, M13, M12																



CEWELD 308L

308L 0,8MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663412492
D-100	1	8720663412508

308L 1,0MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663412515

308L 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663412522