




CEWELD AA 309 LMo

TYPE	Rutil Fülldraht zum Schweißen von Mischverbindungen und zum Puffern/Plattieren. (Typ 309LMo, 23 12 2, 1.4459)																						
ANWENDUNGEN	CEWELD AA 309LMo wird für das Auftragschweißen von un- und niedriglegierten Stählen und für das Schweißen von nicht artgleichen Stählen (schwarz-weiß), wie un- und niedriglegierte Stähle an hochlegierte Stähle verwendet, wenn Mo eine wesentlich Rolle spielt.																						
EIGENSCHAFTEN	CEWELD AA 309 LMo ist ein rutiler Fülldraht, der mit sehr stabilen, spritzerfreien Lichtbögen arbeitet und helle, glatte Schweißraupenoberflächen und selbstlösende Schlacke erzeugt. Dieser Draht erzeugt ein kohlenstoffarmes Schweißgut von etwa 23%Cr-13%Ni-2,3%Mo. CEWELD AA 309LMo Fülldraht kann zum Erzielen einer 316L Legierung in 1 Lage verwendet werden.																						
KLASSIFIKATION	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.22: E309LMoT0-1</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>17633-A: T 23 12 2 L R M21 3</td> </tr> <tr> <td>W.Nr.</td> <td>1.4459</td> </tr> <tr> <td>F-nr</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>FM</td> <td>5</td> </tr> </table>	AWS	A 5.22: E309LMoT0-1	EN ISO	17633-A: T 23 12 2 L R M21 3	W.Nr.	1.4459	F-nr	6	FM	5												
AWS	A 5.22: E309LMoT0-1																						
EN ISO	17633-A: T 23 12 2 L R M21 3																						
W.Nr.	1.4459																						
F-nr	6																						
FM	5																						
GEEIGNET FÜR	<p>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, 444 S31640, S31603, S31653, S31600, S31630, S44400</p>																						
ZULASSUNGEN	CE																						
SCHWEISSPOSITIONEN																							
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>P</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>Mo</th> <th>S</th> <th>FN</th> <th>FS</th> <th>FNW</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.02</td> <td>0.7</td> <td>1.4</td> <td>0.018</td> <td>23.5</td> <td>13</td> <td>2.5</td> <td>0.007</td> <td>18</td> <td>17</td> <td>27</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	P	Cr	Ni	Mo	S	FN	FS	FNW	0.02	0.7	1.4	0.018	23.5	13	2.5	0.007	18	17	27
C	Si	Mn	P	Cr	Ni	Mo	S	FN	FS	FNW													
0.02	0.7	1.4	0.018	23.5	13	2.5	0.007	18	17	27													
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table border="1"> <thead> <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 colspan="2">-20°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>540</td> <td>700</td> <td>30</td> <td colspan="2">45</td> <td>HRC</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	-20°C		As Welded	540	700	30	45		HRC						
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)					R _m (MPa)	A ₅ (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness												
		-20°C																					
As Welded	540	700	30	45		HRC																	
RÜCKTROCKNUNG	140°C / 24 hr																						
GAS ACC. EN ISO 14175	M21, C1																						