



CEWELD AA 309 LNb

TYPE Rutiler Fülldraht für nichtrostendem Stahl und Mischverbindungen. (Typ 309LNbT1, 23 12 L Nb, 1.4556)

ANWENDUNGEN Ceweld AA 309LNb ist ein rutiler austenitischer Fülldraht des Typs T 23 12 LNb / E309LNbT1 und wird zum Schweißen von artfremden Stählen und 13%Cr/18%Cr rostfreien Stählen verwendet. Er eignet sich zum Schweißen der ersten Lage auf kohlenstoffarmen Stahl, um eine plattierte Lage AISI 347 bzw. 312 zu erhalten. Die schnell erstarrende Schlacke bietet hervorragende Schweißbarkeit und Schlacke

EIGENSCHAFTEN CEWELD AA 309 LNb zeigt einen weichen Tropfenübergang und stabilen Lichtbogen geringen Spritzerverlusten. Hervorragende Produktivität und Schweißbarkeit sowie bessere Benetzung im Vergleich zu Massivdrähten, exzellente Schweißgutqualität und Röntgensicherheit sowie hervorragende Schlackenentfernung

KLASSIFIKATION

AWS	A 5.22: E309LNbT0-1
EN ISO	17633-A: TZ 23 12 L Nb R M21 1
W.Nr.	1.4556
F-nr	6
FM	5

GEEIGNET FÜR **Type 23 12 Nb, E309LNb TÜV Gruppe 29 (+22+21)**
 1.4878, 1.4825, 1.4541, 1.4550, 1.4552 1.4319, 1.4306, 1.4306, 1.4301, 1.4303, 1.4308, 1.4310, 1.4312
 X 12 CrNiTi 18 9, G-X 25 CrNiSi 27 4, X 6 NiTi 18 10, X 6CrNiNb 18 10, G-X 5CrNiNb 18 9, X 5CrNi 18 7, X 2CrNi 19 11, G-X 2CrNi 18 9, X 5CrNi 18 10, X 5CrNi 18 12 G-X, 6CrNi 18 9, X 12CrNi 17 7, G-X 10CrNi 18 8
 Cr - CrNi(Mo)- S355

ZULASSUNGEN CE

SCHWEISSPOSITIONEN



TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)

C	Si	Mn	P	Cr	Ni	Nb+Ta	S	FN	FS	FNW
0.03	0.7	1.4	0.02	23	12.5	0.8	0.08	18	16	25

MECHANISCHE GÜTEWERTE

Heat Treatment	R _{p0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness
				RT	0°C	
As Welded	480	650	35	80	70	HRc

RÜCKTROCKNUNG 140°C / 24 hr

GAS ACC. EN ISO 14175 M21, C1