

CEWELD SA 308L strip

TYPE Hochlegierter Massivband vom Typ 308L für das UP / ESW Schweißen. (Typ 18 8, 1.4316)

ANWENDUNGEN CEWELD SA 308L Strip ist für das 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 SA 308L Strip hat eine Zusammensetzung von 19Cr/9Ni. Das ESW-Verfahren hat eine sehr geringe Aufmischung, so dass in der ersten Schicht fast die chemische Zusammensetzung erreicht wird. Es kann das Schweißpulver CEWELD FL 860 ESH verwendet werden.

KLASSIFIKATION

| | |
|--------|-------------------|
| AWS | A 5.9: EQ308L |
| EN ISO | 14343-A: B 19 9 L |
| FM | 1.4316 |

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 FÜLLMETALLS (%)

| C | Si | Mn | P | S | Cr | Ni | Mo |
|------|------|----|------|------|----|----|-----|
| 0.02 | 0.55 | 2 | 0.02 | 0.01 | 21 | 10 | 0.5 |

MECHANISCHE GÜTEWERTE

| Heat Treatment | R _{p0,2} (MPa) | R _m (MPa) | A5 (%) | Hardness |
|----------------|-------------------------|----------------------|--------|----------|
| As Welded | 450 | 600 | >35 | HRc |

RÜCKTROCKNUNG Für das Band nicht erforderlich

GAS ACC. EN ISO 14175