



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	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.9: EQ308L</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>14343-A: B 19 9 L</td> </tr> <tr> <td>FM</td> <td>1.4316</td> </tr> </table>	AWS	A 5.9: EQ308L	EN ISO	14343-A: B 19 9 L	FM	1.4316										
AWS	A 5.9: EQ308L																
EN ISO	14343-A: B 19 9 L																
FM	1.4316																
GEEIGNET FÜR	<p>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</p>																
ZULASSUNGEN	CE																
SCHWEISSPOSITIONEN																	
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF THE FILLER METAL (%)	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>P</th> <th>S</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>Mo</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.02</td> <td>0.55</td> <td>2</td> <td>0.02</td> <td>0.01</td> <td>21</td> <td>10</td> <td>0.5</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	0.02	0.55	2	0.02	0.01	21	10	0.5
C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo										
0.02	0.55	2	0.02	0.01	21	10	0.5										
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th>Heat Treatment</th> <th>R_{p0,2} (MPa)</th> <th>R_m (MPa)</th> <th>A₅ (%)</th> <th>Hardness</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>450</td> <td>600</td> <td>>35</td> <td>HRc</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R _{p0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Hardness	As Welded	450	600	>35	HRc						
Heat Treatment	R _{p0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Hardness													
As Welded	450	600	>35	HRc													
RÜCKTROCKNUNG	Für das Band nicht erforderlich																
GAS ACC. EN ISO 14175																	