



# CEWELD 308L Tig

TYPE	Massivdraht Stab aus nichtrostendem Stahl zum Schweißen von CrNi 18/10. ( Typ 19 9, 308L, 1.4316)																
ANWENDUNGEN	CEWELD 308L Tig 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 Tig 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><b>ISO 15608: 8.1 Austenitic ≤ 19 % Cr 9%Ni , TÜV 1000: Gr. 21 - 22 (29 max.350°C),</b>          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 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"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>P</th> <th>S</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.02</td> <td>0.5</td> <td>1.5</td> <td>0.015</td> <td>0.015</td> <td>20</td> <td>10</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	0.02	0.5	1.5	0.015	0.015	20	10		
C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni											
0.02	0.5	1.5	0.015	0.015	20	10											
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th> <th rowspan="2">R<sub>P0,2</sub> (MPa)</th> <th rowspan="2">R<sub>m</sub> (MPa)</th> <th rowspan="2">A<sub>5</sub> (%)</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> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>420</td> <td>595</td> <td>37</td> <td>120</td> <td>47</td> <td>HRc</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	RT	-196°C	As Welded	420	595	37	120	47	HRc
Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)					R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness						
		RT	-196°C														
As Welded	420	595	37	120	47	HRc											
RÜCKTROCKNUNG	Nicht erforderlich																
GAS ACC. EN ISO 14175	I1																



# CEWELD 308L Tig

308L TIG 1,2 X 1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663412348

308L TIG 1,6 X 1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663412355

308L TIG 2,0 X 1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663412362

308L TIG 2,4 X 1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663412379

308L TIG 3,2 X 1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663412386