

CEWELD SA 308L

TYPE Hochlegierter Massivdraht vom Typ 308 für das UP Schweißen. (Typ 18 8, 1.4316)

ANWENDUNGEN Für das Schweißen nichtrostender Stähle mit einem Legierungsgehalt zwischen 16 und 21% Cr und 8 bis 13% Ni. Die Bezeichnungen 18-8, 19-9 und 20-10 werden häufig mit Schweißzusatzwerkstoffen dieser Klassifizierung in Verbindung gebracht. Geeignet für Heizkessel, Landwirtschaft, Flüssigkeitsbehälter, Lebensmittelmaschinen, Möbel usw.

EIGENSCHAFTEN CEWELD SA 308L hat eine gute allgemeine Korrosionsbeständigkeit. Die Legierung hat einen niedrigen Kohlenstoffgehalt und wird daher besonders empfohlen, wenn die Gefahr interkristalliner Korrosion besteht. Am besten mit unserem agglomerierten Schweißpulver CEWELD FL 8111, CEWELD FL 838 oder dem geschmolzenen Schweißpulver Typ CEWELD FL 880 zu verwenden.

KLASSIFIKATION

AWS	A 5.9: ER308L
EN ISO	14343-A: S 19 9 L
W.Nr.	1.4316
F-nr	6
FM	5

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

TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF THE FILLER METAL (%)

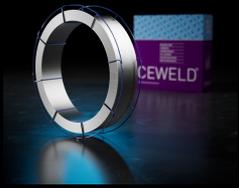
C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo
0.02	0.5	2	0.2	0.2	21	10	0.3

MECHANISCHE GÜTEWERTE

Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness
				RT	-196°C	
As Welded	390	670	37	90	47	HRC

RÜCKTROCKNUNG Für den Draht nicht erforderlich

GAS ACC. EN ISO 14175



CEWELD SA 308L

SA 308L 2,4MM

Packaging	KG/unit	EanCode
K-415	25	8720663413703

SA 308L 3,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
K-415	25	8720663413710