




# CEWELD 309LMo

TYPE	Massivdraht rostfrei zum Schweißen von Mischverbindungen und zum Puffern/Plattieren. (Typ 309LMo, 23 12 2 )																
ANWENDUNGEN	CEWELD 309LMo wird für das Auftragschweißen von un- und niedriglegierten Stählen und für das Schweißen von nicht artgleichen Stählen (schwarz-weiß), wie un- und niedriglegierte Stähle an hochlegierte Stähle verwendet, wenn Mo eine wesentlich Rolle spielt.																
EIGENSCHAFTEN	CEWELD 309LMo besitzt ausgezeichnete Korrosionsbeständigkeit gegen oxidierende Luft bis zu 950°C. Gute Beständigkeit gegen Heißrissbildung aufgrund des hohen Mo-Gehalts. Das Schweißgut besteht aus Austenit mit ca. 15% Delta-Ferrit.																
KLASSIFIKATION	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.9: ER309LMo</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>14343-A: G 23 12 2 L</td> </tr> <tr> <td>W.Nr.</td> <td>1.4459</td> </tr> <tr> <td>F-nr</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>FM</td> <td>5</td> </tr> </table>	AWS	A 5.9: ER309LMo	EN ISO	14343-A: G 23 12 2 L	W.Nr.	1.4459	F-nr	6	FM	5						
AWS	A 5.9: ER309LMo																
EN ISO	14343-A: G 23 12 2 L																
W.Nr.	1.4459																
F-nr	6																
FM	5																
GEEIGNET FÜR	<p><b>ISO 15608: 8.1 Austenitic ≤ 19 % Cr , TÜV 1000: Gr. 21-30,</b>            1.4583, 1.4435, 1.4436, 1.4404, 1.4406, 1.4408, 1.4401, 1.4571, 1.4580, 1.4406, 1.4521, 1.4301, 1.4306,            X102CrNiMoNb 18 12, X2CrNiMo 18 14 3 (TP), X4CrNiMo 17 13 3, X2CrNiMo 17 12 2 (TP), X 5CrNiMo 19 11 2, X4CrNiMo 17 12 2 (TP), X6CrNiMo 17 12 2, X6CrNiMoNb 17 12 3, X2CrNiMoN 17 12 3 (TP), X2CrMoTi18-2            316Cb, 316L, 316LN, 316H, 316, 316Ti, 316Cb, 316LN, 444            S31640, S31603, S31653, S31600, S31630, S44400</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>Cr</th> <th>Ni</th> <th>Mo</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.02</td> <td>0.5</td> <td>1.4</td> <td>24</td> <td>13</td> <td>2.5</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	0.02	0.5	1.4	24	13	2.5				
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo												
0.02	0.5	1.4	24	13	2.5												
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <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>-40°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>400</td> <td>600</td> <td>31</td> <td>110</td> <td>60</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	-40°C	As Welded	400	600	31	110	60	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	-40°C														
As Welded	400	600	31	110	60	HRC											
RÜCKTROCKNUNG	Not required																
GAS ACC. EN ISO 14175	M13, M12																



# CEWELD 309LMo

## 309LMO 0,8MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663414106
D-100	1	8720663414113

## 309LMO 1,0MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663414168

## 309LMO 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663414175