



CEWELD AA 309 LP

TYPE	Rutiel gevulde roestvrijstalen lasdraad voor ongelijksoortig lassen met snel stollende voor positielassen. (Type 309L, 23 12 L, 1.4332)																						
TOEPASSINGEN	Ceweld AA 309 LP is een austenitische rutiel gevulde draad van het type T 23 12 L P / E309LT1 en wordt gebruikt voor het lassen van ongelijksoortige staalsoorten en 13%Cr/18%Cr roestvast staal. Hij is geschikt voor het lassen van de eerste laag op laag koolstofstaal om een AISI 304 beklede laag te verkrijgen. De snel stollende slak biedt een uitstekende lasbaarheid en slakbeheersing in alle posities. Goed gebruiksgemak en hoge neersmeltsnelheid.																						
EIGENSCHAPPEN	Soepele druppelovergang en stabiele boog zonder spatverlies. Uitstekende productiviteit en lasbaarheid, betere bevochtiging in vergelijking met massieve draden. Uitstekende lasmetaalkwaliteit en uitstekende slakverwijdering. Ontwikkeld voor gebruik in positie met maximale slakondersteuning. Hoge weerstand tegen vochtopname.																						
CLASSIFICATIE	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.22: E309LT1-1</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>17633-A: T 23 12 L P M21 2</td> </tr> <tr> <td>W.Nr.</td> <td>1.4332</td> </tr> <tr> <td>F-nr</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>FM</td> <td>5</td> </tr> </table>	AWS	A 5.22: E309LT1-1	EN ISO	17633-A: T 23 12 L P M21 2	W.Nr.	1.4332	F-nr	6	FM	5												
AWS	A 5.22: E309LT1-1																						
EN ISO	17633-A: T 23 12 L P M21 2																						
W.Nr.	1.4332																						
F-nr	6																						
FM	5																						
GESCHIKT VOOR	<p>ISO 15608: 8.1 Austenitic ≤ 19 % Cr , TÜV 1000: Gr. 21-30, 23% Cr, 12%Ni Type 1.2780, 1.4541, 1.4550, 1.4710, 1.4712, 1.4713, 1.4724, 1.4729, 1.4740, 1.4741, 1.4742, 1.4746, 1.4762, 1.4745, 1.4825, 1.4826, 1.4828, 1.4832, 1.4878, X15CrNiSi20 12, G-X 40 CrNiSi20 9, AISI 446, AISI442, AISI309, UNS S30900, S44200, S44600</p>																						
GOEDKEURINGEN	CE, Lloyds, DNV																						
LASPOSITIES																							
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>P</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>Mo</th> <th>S</th> <th>FN</th> <th>FS</th> <th>FNW</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.026</td> <td>0.86</td> <td>1.4</td> <td>0.021</td> <td>23.5</td> <td>13</td> <td>0.15</td> <td>0.006</td> <td>17</td> <td>12</td> <td>14.7</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	P	Cr	Ni	Mo	S	FN	FS	FNW	0.026	0.86	1.4	0.021	23.5	13	0.15	0.006	17	12	14.7
C	Si	Mn	P	Cr	Ni	Mo	S	FN	FS	FNW													
0.026	0.86	1.4	0.021	23.5	13	0.15	0.006	17	12	14.7													
MECHANISCHE WAARDEN	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th> <th rowspan="2">R_{P0,2} (MPa)</th> <th rowspan="2">R_m (MPa)</th> <th rowspan="2">A₅ (%)</th> <th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th> <th rowspan="2">Hardness</th> </tr> <tr> <th>-20°C</th> <th>-60°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>460</td> <td>580</td> <td>38</td> <td>75</td> <td>45</td> <td>HRC</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	-20°C	-60°C	As Welded	460	580	38	75	45	HRC						
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)					R _m (MPa)	A ₅ (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness												
		-20°C	-60°C																				
As Welded	460	580	38	75	45	HRC																	
HERDROGEN	140°C / 24 hr																						
GAS ACC. EN ISO 14175	M21																						



CEWELD AA 309 LP

AA 309 LP 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663413772
D-200	5	8720663413758
D-270	15	8720663424631