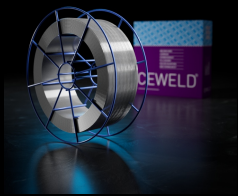


CEWELD 309LMo

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.						
KLASSIFIKATION	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	ISO 15608: 8.1 Austenitic ≤ 19 % Cr , TÜV 1000: Gr. 21-30, 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, 316L, 316LN, 316H, 316, 316Ti, 316Cb, 316LN, 321, 410, 444 S31640, S31603, S31653, S31600, S31630, S44400						
ZULASSUNGEN	CE						
SCHWEISSPOSITIONEN	    						
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES FÜLLMETALLS (%)	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	
	0.02	0.5	1.4	24	13	2.5	
MECHANISCHE GÜTEWERTE	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	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