



CEWELD AA 309 LP

TYPE	Rutiler Fülldraht aus nichtrostendem Stahl für die Mischschweißung mit schnell erstarrender Schlacke zum Positionsschweißen. (Typ 309LT1, 23 12 L P)																						
ANWENDUNGEN	Ceweld AA 309 LP ist ein rutiler austenitischer Fülldraht des Typs T 23 12 L P / E309LT1 und wird zum Schweißen von artfremden Stählen und 13%Cr/18%Cr rostfreien Stählen verwendet. Er eignet sich zum Schweißen der ersten Lage auf kohlenstoffarmen Stahl, um eine plattierte Lage AISI 304 zu erhalten. Die schnell erstarrende Schlacke bietet hervorragende Schweißbarkeit und Schlackenabgang.																						
EIGENSCHAFTEN	CEWELD AA 309 LP zeigt eine ausgezeichnete Produktivität und Schweißbarkeit und bessere Benetzung im Vergleich zu Massivdrähten, exzellente Schweißgutqualität und Röntgensicherheit sowie hervorragende Schlackenentfernung. Entwickelt für den Einsatz in Positionen mit maximaler Schlackenbedeckung. Hohe Beständigkeit gegen Feuchtigkeitsaufnahme.																						
KLASSIFIKATION	<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																						
GEEIGNET FÜR	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																						
ZULASSUNGEN	CE, Lloyds, DNV																						
SCHWEISSPOSITIONEN																							
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 GÜTEWERTE	<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																	
RÜCKTROCKNUNG	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