



# CEWELD AA 308 LP

**TYPE** Rutiler Fülldraht mit schnellerstarrender Schlacke aus rostfreiem Stahl für M21 und Co2-Gas. ( Typ 308L, 19 9 L, 1.4316)

**ANWENDUNGEN** CEWELD AA 308LP ist für das Verbindungs- und Auftragschweißen an artgleichen und artähnlichen – stabilisierten und nichtstabilisierten – austenitischen CrNi(N)- und CrNiMo(N)- Stählen/Stahlgussorten. Korrosionsbeständigkeit ähnlich wie artgleiche, kohlenstoffarme und stabilisierte, austenitische 18/8 CrNi(N)-Stähle/Stahlgussorten. Heizkessel, Tanks, Landwirtschaft, Flüssigkeitsbehälter, Lebensmittelmaschinen, Möbel.

**EIGENSCHAFTEN** CEWELD® AA 308LP hat eine gute allgemeine Korrosionsbeständigkeit. Die Legierung hat einen niedrigen Kohlenstoffgehalt, was sie besonders empfehlenswert macht, wenn ein Risiko für interkristalline Korrosion besteht. Die schnellerstarrende Rutilschlacke bietet hervorragende Schweiß Eigenschaften bei der Benetzung und Reduzierung der Spritzer. Die schnell erstarrende Schlacke ermöglicht es CEWELD® AA 308LP in der PF-Position mit hohem Strom zu verwenden, um im Vergleich zu Massivdrähten wirtschaftlicher zu schweißen.

**KLASSIFIKATION**

|        |                                      |
|--------|--------------------------------------|
| AWS    | A 5.22: E308LT1-4, A 5.22: E308LT1-1 |
| EN ISO | 17633-A: T 19 9 L P M21 1            |
| W.Nr.  | 1.4316                               |
| F-nr   | 6                                    |
| FM     | 5                                    |

**GEEIGNET FÜR** **19%Cr, 9%Ni Type, ISO 15608: 8.1 TÜV 1000: Gr. 21 - 22 (29 max.350°C),**  
 1.4306, 1.4301, 1.4541, 1.4550, 1.4311, 1.4546, 1.4312, 1.4300, 1.4312, 1.4371, 1.4541, 1.4543, 1.4550, 1.4452  
 X2CrNi 19 11 (TP), X4CrNi 18 10 (TP), X6CrNiTi 18 10 (TP), X6CrNiNb 18 10 (TP), X2CrNiN 18 10 (TP), X5CrNiNb 18 10, G-X10CrNi 18 8 (TP)  
 AISI 202, 302, 304L, 304, 305, 321, 347, 304 LN,  
 ASTM A320 Grade B8C/D,

**ZULASSUNGEN** CE

**SCHWEISSPOSITIONEN**



| TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%) | C    | Si  | Mn  | P     | Cr | Ni | Mo  | S     | FN | FS | FNW |
|----------------------------------------------------|------|-----|-----|-------|----|----|-----|-------|----|----|-----|
|                                                    | 0.03 | 0.7 | 1.4 | 0.015 | 20 | 10 | 0.3 | 0.008 | 10 | 7  | 7   |

| MECHANISCHE GÜTEWERTE | Heat Treatment | R <sub>P0.2</sub> (MPa) | R <sub>m</sub> (MPa) | A <sub>5</sub> (%) | Impact Energy (J) ISO-V |        | Hardness |
|-----------------------|----------------|-------------------------|----------------------|--------------------|-------------------------|--------|----------|
|                       |                |                         |                      |                    | -20°C                   | -196°C |          |
|                       | As Welded      | 460                     | 620                  | 38                 | 50                      | 35     | HRc      |

**RÜCKTROCKNUNG** 140°C / 24 hr

**GAS ACC. EN ISO 14175** M21