



# CEWELD CroNiMo HLS

**TYPE** Stabelektrode aus nichtrostendem Stahl mit hoher Ausbringung zum Schweißen von artverschiedenen Verbindungen. (Typ 308Mo, E 20 10 3)

**ANWENDUNGEN** CEWELD® CroNiMo HLS ist eine hochleistung Rutil/basische Stabelektrode des Typs E 20 10 3 R / E308Mo-16 mit Grundkomponenten für ferritische und austenitische Verbindungen und Zwischenlagen für Schweißplattierungen. Mischverbindungen zwischen Bau-, Feinkornbau- und Vergütungsstählen mit hochlegierten Cr- und CrNi(Mo)-Stählen; austenitischen Manganstählen untereinander und mit anderen Stählen.

**EIGENSCHAFTEN** CEWELD® CroNiMo HLS hat eine gute Korrosionsbeständigkeit gegenüber Meerwasser und allgemeiner Korrosion mit hervorragenden Schweiß Eigenschaften und selbstlösender Schlacke.

**KLASSIFIKATION**

AWS	A 5.4: E 308Mo-26
EN ISO	3581-A: E 20 10 3 RB 53
W.Nr.	1.4431
F-nr	1
FM	5

**GEEIGNET FÜR**

**W.Nr:** 1.4311, 1.4401, 1.4404, 1.4408, 1.4571, 1.4573, 1.4580, 1.4581, 1.4712, 1.4742, 1.4828, X 12 CrNi 22 12, X5CrNiMo17-12-2, X2CrNiMo17-12-2, G-X5CrNiMo19-11-2, X6CrNiMoTi17-12-2, X10CrNiMoTi18-12, X6NiCrMoNb17-12-2, G-X5CrNiMoNb19-11-2  
**NFA 35-578 :** Z 15 CN 24.13  
**ASTM/AISI :** 304, 347, 309, 316, 316L, 316Ti, 316Cb  
**UNS:** S31600, S31603, J92900, S31635, S31640  
**UGINE :** NS 24, R 27. A, UGINOX 17-10 M, UGINOX 18-11 ML, UGINOX 17-11 MT  
**+ for dissimilar joints between low alloy/mild steels and stainless steels.**

**ZULASSUNGEN** CE

**SCHWEISSPOSITIONEN**



**TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)**

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo
0.07	0.8	2	0.025	0.015	20	11	2.5

**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
				RT		
As Welded	430	600	35	70		HRC

**RÜCKTROCKNUNG** 300°C / 2 hr

**GAS ACC.** EN ISO 14175



# CEWELD CroNiMo HLS

CRONIMO HLS 2,5 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,5	8720663416445