



CEWELD SA 308L strip

TYPE Hochlegierter Massivband vom Typ 308L für das UP / ESW Schweißen. (Typ 18 8, 1.4316)

ANWENDUNGEN CEWELD SA 308L Strip ist für das 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 SA 308L Strip hat eine Zusammensetzung von 19Cr/9Ni. Das ESW-Verfahren hat eine sehr geringe Aufmischung, so dass in der ersten Schicht fast die chemische Zusammensetzung erreicht wird. Es kann das Schweißpulver CEWELD FL 860 ESH verwendet werden.

KLASSIFIKATION AWS A 5.9: EQ308L
EN ISO 14343-A: B 19 9 L
FM 1.4316

GEEIGNET FÜR ISO 15608: 8.1 Austenitic $\leq 19\% \text{ Cr } 9\% \text{ Ni}$, TÜV 1000: Gr. 21 - 22 (29 max.350°C), 1.4301, 1.4306, 1.4307, 1.4308, 1.4311, 1.4312, 1.6900, 1.6901, 1.6902, 1.6903, 1.9606, 1.4541, 1.4546, 1.4550
X 5 CrNi 18 10, X 2 CrNi 19 11, X 5 CrNi 18 9, G-X 6 CrNi 18 9, X 12 CrNi 18 9, G-X 8 CrNi 18 10, X 6 CrNi 18 10, X 10 CrNiTi 18 10, X 5 CrNi 18 10
AISI 304, 304H, 312, 321H, 347, 347H,
UNS S30409, S32109, S34709, S30400, S32100, S34700

ZULASSUNGEN CE

SCHWEISSPOSITIONEN 

TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF THE FILLER METAL (%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo
0.02	0.55	2	0.02	0.01	21	10	0.5

MECHANISCHE GÜTEWERTE

Heat Treatment	R _{p0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A5 (%)	Hardness
As Welded	450	600	>35	HRc

RÜCKTROCKNUNG Für das Band nicht erforderlich

GAS ACC. EN ISO 14175