



CEWELD AA 309 LP

TYPE	Fil fourré rutile en acier inoxydable pour le soudage des aciers dissemblables avec laitier à solidification rapide pour le soudage en position																						
APPLICATIONS	Ceweld AA 309 LP est utilisé pour le soudage d'aciers différents avec d'aciers inoxydables à 13 % Cr/18 % Cr, et convient au soudage de la première couche sur de l'acier à faible teneur en carbone pour obtenir une couche de revêtement AISI 304.																						
PROPRIÉTÉS	Transfert de gouttes lisse et arc stable sans projections. Excellentes productivité et soudabilité, meilleur mouillage par rapport aux fils pleins. Excellente qualité du métal soudé, qualité ayons X et excellente enlèvement du laitier. Développé pour une utilisation en position avec un support maximal par le laitier. Haute résistance à la reprise de l'humidité.																						
CLASSIFICATION	<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																						
CONVIENT POUR	<p>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</p>																						
AGRÉMENTS	CE, Lloyds, DNV																						
POSITIONS DE SOUDAGE																							
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													
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	<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																	
ETUVAGE	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