



# CEWELD AA 309 LMoP

TYPE	Fil fourré rutile type 309LMo sous protection gazeuse M21 et CO2 toutes positions																						
APPLICATIONS	Applications de revêtement dans le cas où la première couche doit être en AISI 316, convient au soudage dissemblable d'acier à acier inoxydable, résiste à la chaleur jusqu'à 1050 degrés Celsius.																						
PROPRIÉTÉS	CEWELD AA 309LMoP est un fil fourré avec un laitier à solidification rapide pour un soudage à haute productivité dans toutes les positions. Excellent pour l'utilisation sur des lattes céramiques. Le laitier se détache automatiquement et offre une protection supplémentaire pour obtenir des cordons de soudure résistants aux rayons X et pratiquement sans projections. Meilleures propriétés de mouillage et de soudage avec une productivité accrue par rapport aux fils pleins.																						
CLASSIFICATION	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.22: E309LMoT1-4</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>17633-A: T 23 12 2 L P M21 1</td> </tr> <tr> <td>W.Nr.</td> <td>1.4459</td> </tr> <tr> <td>F-nr</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>FM</td> <td>5</td> </tr> </table>	AWS	A 5.22: E309LMoT1-4	EN ISO	17633-A: T 23 12 2 L P M21 1	W.Nr.	1.4459	F-nr	6	FM	5												
AWS	A 5.22: E309LMoT1-4																						
EN ISO	17633-A: T 23 12 2 L P M21 1																						
W.Nr.	1.4459																						
F-nr	6																						
FM	5																						
CONVIENT POUR	<p><b>ISO 15608: 8.1 Austenitic ≤ 19 % Cr , TÜV 1000: Gr. 21-30,</b>            1.4583, 1.4435, 1.4436, 1.4404, 1.4406, 1.4408, 1.4401, 1.4571, 1.4580, 1.4406, 1.4521, 1.4301, 1.4306,            X102CrNiMoNb 18 12, X2CrNiMo 18 14 3 (TP), X4CrNiMo 17 13 3, X2CrNiMo 17 12 2 (TP), X 5CrNiMo 19 11 2, X4CrNiMo 17 12 2 (TP), X6CrNiMo 17 12 2, X6CrNiMoNb 17 12 3, X2CrNiMoN 17 12 3 (TP), X2CrMoTi18-2            316Cb, 316L, 316L, 316LN, 316H, 316, 316Ti, 316Cb, 316LN, 444            S31640, S31603, S31653, S31600, S31630, S44400</p>																						
AGRÈMENTS	CE																						
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>0.025</td> <td>0.55</td> <td>0.9</td> <td>0.015</td> <td>23</td> <td>12.5</td> <td>2.5</td> <td>0.015</td> <td>18</td> <td>17</td> <td>25</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	P	Cr	Ni	Mo	S	FN	FS	FNW	0.025	0.55	0.9	0.015	23	12.5	2.5	0.015	18	17	25
C	Si	Mn	P	Cr	Ni	Mo	S	FN	FS	FNW													
0.025	0.55	0.9	0.015	23	12.5	2.5	0.015	18	17	25													
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th> <th rowspan="2">R<sub>P0,2</sub> (MPa)</th> <th rowspan="2">R<sub>m</sub> (MPa)</th> <th rowspan="2">A<sub>5</sub> (%)</th> <th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th> <th rowspan="2">Hardness</th> </tr> <tr> <th>RT</th> <th>-40°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>400</td> <td>600</td> <td>32</td> <td>110</td> <td>27</td> <td>HRC</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	RT	-40°C	As Welded	400	600	32	110	27	HRC						
Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)					R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness												
		RT	-40°C																				
As Welded	400	600	32	110	27	HRC																	
ETUVAGE	140°C / 24 hr																						
GAS ACC. EN ISO 14175	M21, C1																						



# CEWELD AA 309 LMoP

AA 309 LMOP 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663413796
D-200	5	8720663413802