

CEWELD 309LMo Tig

TYPE TIG-lasdraad voor het lassen van ongelijksoortige verbindingen en het aanbrengen van cladlagen (cladding) (Type 309LMo, 23 12 2 L, 1.4459).

TOEPASSINGEN CEWELD® 309LMo Tig is een massieve, corrosiebestendige lasdraad van het type '309LMo'. Deze wordt gebruikt voor het oplossen van ongelegeerd en laaggelegeerd staal, evenals voor ongelijksoortige verbindingen (zoals 316L met ongelegeerd en laaggelegeerd staal) waarbij de aanwezigheid van molybdeen (Mo) essentieel is. De draad wordt daarnaast toegepast voor bufferlagen vóór het hardoplossen (hardfacing), voor ongelijksoortige verbindingen tussen ferritisch en austenitisch staal, en voor het verbinden van andere roestvaststaalsoorten met standaard koolstofstaal. Het product wordt aanbevolen voor claddings op laaggelegeerd staal wanneer AISI 316 vereist is als de eerste laag.

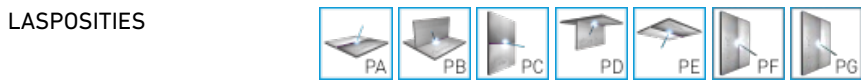
EIGENSCHAPPEN CEWELD® 309LMo Tig heeft een uitstekende corrosiebestendigheid in een oxiderende atmosfeer bij temperaturen tot 950 °C. Dankzij het hoge molybdeengehalte biedt het materiaal een goede weerstand tegen warmte-en-stollingscheuren (hot cracking). Bij het aanbrengen van deklagen bereikt het lasmetaal al in de eerste laag de chemische samenstelling van ASTM 316.

CLASSIFICATIE

| | |
|--------|----------------------|
| AWS | A 5.9: ER309LMo |
| EN ISO | 14343-A: W 23 12 2 L |
| W.Nr. | 1.4459 |
| F-nr | 6 |
| FM | 5 |

GESCHIKT VOOR **ISO 15608: 8.1 Austenitic ≤ 19 % Cr , TÜV 1000: Gr. 21-30,**
 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, 321, 410, 444
 S31640, S31603, S31653, S31600, S31630, S44400

GOEDKEURINGEN CE



TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF THE FILLER METAL (%)

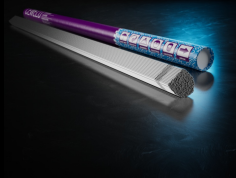
| C | Si | Mn | P | S | Cr | Ni | Mo |
|------|-----|-----|-------|------|----|----|-----|
| 0.02 | 0.5 | 1.5 | 0.012 | 0.01 | 24 | 13 | 2.5 |

MECHANISCHE WAARDEN

| Heat Treatment | R _{P0,2} (MPa) | R _m (MPa) | A ₅ (%) | Impact Energy (J) ISO-V | | Hardness |
|----------------|-------------------------|----------------------|--------------------|-------------------------|-------|----------|
| | | | | RT | -40°C | |
| As Welded | 400 | 600 | 31 | 110 | 60 | HRC |

HERDROGEN Not required

GAS ACC. EN ISO 14175 I1



CEWELD 309LMO Tig

| | | | |
|-------------------------|-----------|---------|---------------|
| 309LMO TIG 1,6 X 1000MM | Packaging | KG/unit | EanCode |
| | Tube | 5 | 8720663414199 |
| 309LMO TIG 2,0 X 1000MM | Packaging | KG/unit | EanCode |
| | Tube | 5 | 8720663414205 |
| 309LMO TIG 2,4 X 1000MM | Packaging | KG/unit | EanCode |
| | Tube | 5 | 8720663414212 |
| 309LMO TIG 3,2 X 1000MM | Packaging | KG/unit | EanCode |
| | Tube | 5 | 8720663414830 |
| 309LMO TIG 4,0 X 1000MM | Packaging | KG/unit | EanCode |
| | Tube | 5 | 8720663414847 |