



CEWELD AA 318

TYPE	Gestabiliseerde roestvrijstalen rutiel gevulde draad met hoog Mo-gehalte																		
TOEPASSINGEN	Ontwikkeld voor het lassen van gestabiliseerde CrNi(N) en CrNiMo(N) types.																		
EIGENSCHAPPEN	Gevulde draad met slakondersteuning voor lassen met hoge productiviteit in alle posities. Uitstekend geschikt voor gebruik op keramische backingstrips. De slak laat zichzelf los en biedt extra bescherming om hoogwaardige lasnaden te verkrijgen met praktisch geen spatten. Betere bevochtigings- en laseigenschappen met meer productiviteit in vergelijking met massieve draden.																		
CLASSIFICATIE	EN ISO 17633-A: T 19 12 3 Nb P M21 1 W.Nr. 1.4576 FM 5																		
GESCHIKT VOOR	1.4301, 1.4306, 1.4401, 1.4404, 1.4408, 1.4420, 1.4435, 1.4436, 1.4541, 1.4550, 1.4571, 1.4573, 1.4580, 1.4581, 1.4583 X 6 CrNiMoTi 17 12 2, X10 CrNiMoTi 18 12, X 6 CrNiMoNb 17 12 2, G-X 5 CrNiMoNb 18 10, X 10 CrNiMoNb 18 12, X 5 CrNiMo 18 11, X 2 CrNiMo 17 13 2, G-X 2 CrNiMo 18 10, X 2 CrNiMo 18 14 3, X 5 CrNiMo 17 12 2, G-X 6 CrNiMo 18 10, X 5 CrNiMo 17 13 3 UNS S31600, S31603, S31635, S31640, S31653, AISI 316, 316L, 316Ti, 316Cb																		
GOEDKEURINGEN	CE																		
LASPOSITIES																			
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>Mo</th> <th>Cu</th> <th>N</th> <th>Nb</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.029</td> <td>0.58</td> <td>1.34</td> <td>18.64</td> <td>11.5</td> <td>2.78</td> <td>0.05</td> <td>0.032</td> <td>0.36</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	N	Nb	0.029	0.58	1.34	18.64	11.5	2.78	0.05	0.032	0.36
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	N	Nb											
0.029	0.58	1.34	18.64	11.5	2.78	0.05	0.032	0.36											
MECHANISCHE WAARDEN	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <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 colspan="2">0°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>500</td> <td>670</td> <td>31</td> <td colspan="2">60</td> <td>HRC</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R _{P0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	0°C		As Welded	500	670	31	60		HRC		
Heat Treatment	R _{P0.2} (MPa)					R _m (MPa)	A ₅ (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness								
		0°C																	
As Welded	500	670	31	60		HRC													
HERDROGEN	140°C / 24 hr																		
GAS ACC. EN ISO 14175	M21																		



CEWELD AA 318

AA 318 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663413635