



CEWELD AA 308 L

TYPE	Rutiel gevulde lasdraad voor het lassen van CrNi 18/10 types. (308L, 1.4316)																					
TOEPASSINGEN	Lassen van roestvast staalsoorten met een legeringsgehalte tussen 16 en 21% Cr en 8 tot 13% Ni, voor zowel gestabiliseerde als ongestabiliseerde soorten. Hoge lasmetaalkwaliteit en een aantrekkelijk lasnaaduiterslijk.																					
EIGENSCHAPPEN	Soepele druppelovergang en stabiele boog zonder spatverlies. Uitstekende productiviteit en lasbaarheid, betere aanvloeiingseigenschappen in vergelijking met massieve draden. Uitstekende lasmetaalkwaliteit en uitstekende slaklossing.																					
CLASSIFICATIE	AWS	A 5.22: E308LT0-4																				
	EN ISO	17633-A: T 19 9 L R M21 3																				
	W.Nr.	1.4316																				
	F-nr	6																				
	FM	5																				
GESCHIKT VOOR	19%Cr, 9%Ni Type, ISO 15608: 8.1 TÜV 1000: Gr. 21 - 22 (29 max.350°C), 1.4306, 1.4301, 1.4541, 1.4550, 1.4311, 1.4546, 1.4312, 1.4300, 1.4312, 1.4371, 1.4541, 1.4543, 1.4550, 1.4452 X2CrNi 19 11 (TP), X4CrNi 18 10 (TP), X6CrNiTi 18 10 (TP), X6CrNiNb 18 10 (TP), X2CrNiN 18 10 (TP), X5CrNiNb 18 10, G-X10CrNi 18 8 (TP) AISI 202, 302, 304L, 304, 305, 321, 347, 304 LN, ASTM A320 Grade B8C/D,																					
GOEDKEURINGEN	TÜV: 12422.00, CE																					
LASPOSITIES																						
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>S</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.025</td> <td>0.7</td> <td>1.4</td> <td>0.015</td> <td>19</td> <td>10</td> <td>0.008</td> </tr> </tbody> </table>						C	Si	Mn	P	Cr	Ni	S	0.025	0.7	1.4	0.015	19	10	0.008		
C	Si	Mn	P	Cr	Ni	S																
0.025	0.7	1.4	0.015	19	10	0.008																
MECHANISCHE WAARDEN	<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>-60°C</th> <th>-196°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>460</td> <td>620</td> <td>36</td> <td>80</td> <td>35</td> <td>HRc</td> </tr> </tbody> </table>						Heat Treatment	R _{P0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	-60°C	-196°C	As Welded	460	620	36	80	35	HRc
Heat Treatment	R _{P0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness																
				-60°C	-196°C																	
As Welded	460	620	36	80	35	HRc																
HERDROGEN	140°C / 24 hr																					
GAS ACC. EN ISO 14175	M21																					