

CEWELD 309H Tig

TYPE	Hochlegierter Massivstab mit erhöhtem C-Gehalt für CrNi Stähle. (Typ 309H, 22 12 H)																
ANWENDUNGEN	CEWELD® 309H Tig ist zum Auftrag- und Verbindungsschweißen von niedrig legierten Stählen, wenn eine 18/8 CrNi-Schicht in der ersten Lage erforderlich ist. Er ist Zunderbeständig bis 1050° C. CEWELD 309H Tig ist geeignet für Pufferschichten vor dem Plandrehen, Plattieren und Fügen von ähnlichen austenitischen Stählen, besonders empfohlen für den Einsatz in oxidierenden Gasen mit Stickstoff und Gasen mit geringen Sauerstoffanteilen.																
EIGENSCHAFTEN	CEWELD® 309H Tig zeigt hohe mechanische Eigenschaften und sehr gute Schweißbarkeit, geeignet für hohe Betriebstemperaturen bis zu 1100°																
KLASSIFIKATION	AWS A 5.9: ER309 EN ISO 14343-A: W 22 12 H W.Nr. 1.4829 F-nr 6 FM 5																
GEEIGNET FÜR	ISO 15608: 8.1 Austenitic ≤ 19 % Cr , TÜV 1000: Gr. 21, 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, G-X 30 CrSi 6, G-X 40 CrSi 13, G-X 40 CrSi 17, G-X 25 CrNiSi 18 9, X 15 CrNiSi 20 12, X 12 CrNiTi 18 9 AISI 446, 442, 309, UNS S30900, S44200, S4460																
ZULASSUNGEN	CE																
SCHWEISSPOSITIONEN	 PA  PB  PC  PD  PE  PF  PG																
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)	<table border="1" style="width: 100%; text-align: center;"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.09</td> <td>0.6</td> <td>1.3</td> <td>23</td> <td>13</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	Cr	Ni	0.09	0.6	1.3	23	13						
C	Si	Mn	Cr	Ni													
0.09	0.6	1.3	23	13													
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th> <th rowspan="2">$R_{P0,2}$ (MPa)</th> <th rowspan="2">Rm (MPa)</th> <th rowspan="2">A5 (%)</th> <th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th> <th rowspan="2">Hardness</th> </tr> <tr> <th>RT</th> <th></th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>380</td> <td>630</td> <td>30</td> <td>70</td> <td></td> <td>HRc</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	$R_{P0,2}$ (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	RT		As Welded	380	630	30	70		HRc
Heat Treatment	$R_{P0,2}$ (MPa)					Rm (MPa)	A5 (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness						
		RT															
As Welded	380	630	30	70		HRc											
RÜCKTROCKNUNG	Nicht erforderlich																
GAS ACC. EN ISO 14175	I1																