



# CEWELD AA 309 LNb

TYPE	Rutiler Fülldraht für nichtrostendem Stahl und Mischverbindungen. (Typ 309LNbT1, 23 12 L Nb, 1.4556)																						
ANWENDUNGEN	Ceweld AA 309LNb ist ein rutiler austenitischer Fülldraht des Typs T 23 12 LNb / E309LNbT1 und wird zum Schweißen von artfremden Stählen und 13%Cr/18%Cr rostfreien Stählen verwendet. Er eignet sich zum Schweißen der ersten Lage auf kohlenstoffarmen Stahl, um eine plattierte Lage AISI 347 bzw. 312 zu erhalten. Die schnell erstarrende Schlacke bietet hervorragende Schweißbarkeit und Schlacke																						
EIGENSCHAFTEN	CEWELD AA 309 LNb zeigt einen weichen Tropfenübergang und stabilen Lichtbogen geringen Spritzerverlusten. Hervorragende Produktivität und Schweißbarkeit sowie bessere Benetzung im Vergleich zu Massivdrähten, exzellente Schweißgutqualität und Röntgensicherheit sowie hervorragende Schlackenentfernung																						
KLASSIFIKATION	AWS A 5.22: E309LNbT0-1, A 5.22: E309LNbT1-4 EN ISO 17633-A: TZ 23 12 L Nb R M21 1 W.Nr. 1.4556 F-nr 6 FM 5																						
GEEIGNET FÜR	Type 23 12 Nb, E309LNb TÜV Groupe 29 (+22+21) 1.4878, 1.4825, 1.4541, 1.4550, 1.4552 1.4319, 1.4306, 1.4306, 1.4301, 1.4303, 1.4308, 1.4310, 1.4312 X 12 CrNiTi 18 9, G-X 25 CrNiSi 27 4,X 6 NiTi 18 10, X 6CrNiNb 18 10, G-X 5CrNiNb 18 9, X 5CrNi 18 7, X 2CrNi 19 11, G-X 2CrNi 18 9, X 5CrNi 18 10, X 5CrNi 18 12 G-X, 6CrNi 18 9, X 12CrNi 17 7, G-X 10CrNi 18 8 Cr - CrNi(Mo)- S355																						
ZULASSUNGEN	CE																						
SCHWEISSPOSITIONEN																							
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)	<table border="1"><thead><tr><th>C</th><th>Si</th><th>Mn</th><th>P</th><th>Cr</th><th>Ni</th><th>Nb+Ta</th><th>S</th><th>FN</th><th>FS</th><th>FNW</th></tr></thead><tbody><tr><td>0.03</td><td>0.7</td><td>1.4</td><td>0.02</td><td>23</td><td>12.5</td><td>0.8</td><td>0.08</td><td>18</td><td>16</td><td>25</td></tr></tbody></table>	C	Si	Mn	P	Cr	Ni	Nb+Ta	S	FN	FS	FNW	0.03	0.7	1.4	0.02	23	12.5	0.8	0.08	18	16	25
C	Si	Mn	P	Cr	Ni	Nb+Ta	S	FN	FS	FNW													
0.03	0.7	1.4	0.02	23	12.5	0.8	0.08	18	16	25													
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table border="1"><thead><tr><th rowspan="2">Heat Treatment</th><th rowspan="2">R<sub>P0,2</sub> (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>0°C</th></tr></thead><tbody><tr><td>As Welded</td><td>480</td><td>650</td><td>35</td><td>80</td><td>70</td><td>HRc</td></tr></tbody></table>	Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	RT	0°C	As Welded	480	650	35	80	70	HRc						
Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)					Rm (MPa)	A5 (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness												
		RT	0°C																				
As Welded	480	650	35	80	70	HRc																	
RÜCKTROCKNUNG	140°C / 24 hr																						
GAS ACC. EN ISO 14175	M21, C1																						