





CEWELD AA 309 L

TYPE	Rutiler Fülldraht für das Schweißen von Mischverbindungen. (Typ 309LT1, 23 12 L R, 1.4332)										
ANWENDUNGEN	CEWELD AA 309L ist ein rutiler austenitischer Fülldraht des Typs T 23 12 L / E309LT1 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 304 zu erhalten. Die schnell erstarrende Schlacke bietet hervorragende Schweißbarkeit und Schlacke										
EIGENSCHAFTEN	CEWELD AA 309 LP zeigt einen weichen Tropfenübergang und stabilen Lichtbogen mit 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: E309LT0-1, A 5.22: E309LT0-4									
	EN ISO	17633-A: T 23 12 L R M21 3									
	W.Nr.	1.4332									
	F-nr	6									
	FM	5									
GEEIGNET FÜR	ISO 15608: 8.1 Austenitic ≤ 19 % Cr , TÜV 1000: Gr. 21-30, Type 23% Cr, 12%Ni 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, AISI 446, AISI442, AISI309, UNS S30900, S44200, S44600										
ZULASSUNGEN	CE										
SCHWEISSPOSITIONEN	<div>   </div>										
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)	C	Si	Mn	P	Cr	Ni	Mo	S	FN	FS	FNW
	0.025	0.85	1.4	0.02	23	13	0.1	0.006	18	13	20
MECHANISCHE GÜTEWERTE	Heat Treatment	R _{p0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V				Hardness		
					RT	-20°C					
	As Welded	420	560	38	60	43			HRc		
RÜCKTROCKNUNG	140°C / 24 hr										
GAS ACC. EN ISO 14175	M21										



CEWELD AA 309 L

AA 309 L 0,9MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	12,5	8720663413741

AA 309 L 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663413765