



CEWELD AA 308 LP

TYPE	Fil fourré rutile pour le soudage des aciers inoxydables 304L en toutes positions																						
APPLICATIONS	Chaudières, agriculture, réservoirs de stockage de liquides, machines alimentaires, meubles																						
PROPRIÉTÉS	CEWELD® AA 308LP présente une bonne résistance générale à la corrosion. L'alliage a une faible teneur en carbone, ce qui le rend particulièrement recommandé en cas de risque de corrosion intergranulaire. Le laitier rutile à solidification rapide offre d'excellentes propriétés de soudage telles que le mouillage et la réduction des projections. Le laitier rutile à solidification rapide permet à CEWELD® AA 308LP d'utiliser un courant élevé en position PF - montante pour un soudage plus économique par rapport aux fils pleins.																						
CLASSIFICATION	AWS A 5.22: E308LT1-4, A 5.22: E308LT1-1 EN ISO 17633-A: T 19 9 L P M21 1 W.Nr. 1.4316 F-nr 6 FM 5																						
CONVIENT POUR	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,																						
AGRÉMENTS	CE																						
POSITIONS DE SOUDAGE																							
ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DE SOUDURE (%)	<table><thead><tr><th>C</th><th>Si</th><th>Mn</th><th>P</th><th>Cr</th><th>Ni</th><th>Mo</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>0.015</td><td>20</td><td>10</td><td>0.3</td><td>0.008</td><td>10</td><td>7</td><td>7</td></tr></tbody></table>	C	Si	Mn	P	Cr	Ni	Mo	S	FN	FS	FNW	0.03	0.7	1.4	0.015	20	10	0.3	0.008	10	7	7
C	Si	Mn	P	Cr	Ni	Mo	S	FN	FS	FNW													
0.03	0.7	1.4	0.015	20	10	0.3	0.008	10	7	7													
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	<table><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>-20°C</th><th>-196°C</th></tr></thead><tbody><tr><td>As Welded</td><td>460</td><td>620</td><td>38</td><td>50</td><td>35</td><td>HRc</td></tr></tbody></table>	Heat Treatment	$R_{P0,2}$ (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	-20°C	-196°C	As Welded	460	620	38	50	35	HRc						
Heat Treatment	$R_{P0,2}$ (MPa)					Rm (MPa)	A5 (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness												
		-20°C	-196°C																				
As Welded	460	620	38	50	35	HRc																	
ETUVAGE	140°C / 24 hr																						
GAS ACC. EN ISO 14175	M21																						