



CEWELD AA 308LM

TYPE	Fil fourré sans laitier a poudre métallique 308L pour le soudage des aciers inoxydables (Type 308L, 19 9L)																					
APPLICATIONS	CEWELD® AA 308LM convient au soudage des aciers inoxydables dont la teneur en alliage est comprise entre 16 et 21% Cr et 8 et 13% Ni, stabilisés ou non. Chaudières, réservoirs, agriculture, réservoirs de stockage de liquides, machines alimentaires, meubles.																					
PROPRIÉTÉS	CEWELD® AA 308LM 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. Productivité accrue, soudabilité améliorée, meilleures propriétés de mouillage par rapport aux fils pleins. Excellente qualité du métal déposé et qualité rayons X																					
CLASSIFICATION	AWS A 5.22: EC308L EN ISO 17633-A: T 19 9 L M M12 1 W.Nr. 1.4316 F-nr 6 FM 5																					
CONVIENT POUR	ISO 15608: 8.1 Austenitic ≤ 19 % Cr 9% Ni, TÜV 1000: Gr. 21 - 22 (29 max.350°C), 1.4301, 1.4306, 1.4307, 1.4308, 1.4311, 1.4312, 1.6900, 1.6901, 1.6902, 1.6903, 1.9606, 1.4541, 1.4546, 1.4550 X 5 CrNi 18 10, X 2 CrNi 19 11, X 5 CrNi 18 9, G-X 6 CrNi 18 9, X 12 CrNi 18 9, G-X 8 CrNi 18 10, X 6 CrNi 18 10, X 10 CrNiTi 18 10, X 5 CrNi 18 10 AISI 304, 304H, 312, 321H, 347, 347H, UNS S30409, S32109, S34709, S30400, S32100, S34700																					
AGRÉMENTS	CE																					
POSITIONS DE SOUDAGE																						
ANALYSE CHIMIQUE TIPIQUE DU MÉTAL DE SOUDURE (%)	<table><thead><tr><th>C</th><th>Si</th><th>Mn</th><th>P</th><th>S</th><th>Cr</th><th>Ni</th></tr></thead><tbody><tr><td>0.02</td><td>0.55</td><td>1.4</td><td>0.015</td><td>0.008</td><td>21</td><td>11</td></tr></tbody></table>	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	0.02	0.55	1.4	0.015	0.008	21	11							
C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni																
0.02	0.55	1.4	0.015	0.008	21	11																
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	<table><thead><tr><th>Heat Treatment</th><th>R_{P0,2} (MPa)</th><th>R_m (MPa)</th><th>A5 (%)</th><th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th><th>Hardness</th></tr></thead><tbody><tr><td>As Welded</td><td>430</td><td>600</td><td>40</td><td colspan="2">-196°C</td><td>HRc</td></tr><tr><td></td><td></td><td></td><td></td><td>35</td><td></td><td></td></tr></tbody></table>	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	As Welded	430	600	40	-196°C		HRc					35		
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness																
As Welded	430	600	40	-196°C		HRc																
				35																		
ETUVAGE	Non requis																					
GAS ACC. EN ISO 14175	I1, M13, M12																					