



# CEWELD AA 308 LP

**TYPE** Rutiel gevulde lasdraad voor het lassen van CrNi 18/10 types. (308L, 1.4316)

**TOEPASSINGEN** Ketels, landbouw, opslagtanks voor vloeistoffen, voedingsmachines, meubilair

**EIGENSCHAPPEN** CEWELD® AA 308LP heeft een goede algemene corrosiebestendigheid. De legering heeft een laag koolstofgehalte, waardoor het vooral wordt aanbevolen als er een risico is op interkristallijne corrosie. De snelstollende rutielslak biedt uitstekende laseigenschappen zoals bevochtiging en vermindering van spatten. De snelstollende slak maakt het voor CEWELD® AA 308LP mogelijk om een hoge stroom in PF-positie te gebruiken voor economischer lassen dan met massieve draden.

**CLASSIFICATIE**

|        |                                      |
|--------|--------------------------------------|
| 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                                    |

**GESCHIKT VOOR** 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,

**GOEDKEURINGEN** CE

**LASPOSITIES**



**TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)**

| 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   |

**MECHANISCHE WAARDEN**

| Heat Treatment | R <sub>P0.2</sub> (MPa) | R <sub>m</sub> (MPa) | A <sub>5</sub> (%) | Impact Energy (J) ISO-V |        | Hardness |
|----------------|-------------------------|----------------------|--------------------|-------------------------|--------|----------|
|                |                         |                      |                    | -20°C                   | -196°C |          |
| As Welded      | 460                     | 620                  | 38                 | 50                      | 35     | HRc      |

**HERDROGEN** 140°C / 24 hr

**GAS ACC. EN ISO 14175** M21