


CEWELD 308LSi

TYPE	Hochlegierter Massivdraht zum Schweißen von CrNi 18/10 Stählen. (Typ 308LSi, 19 9 LSi, 1.4316)																
ANWENDUNGEN	CEWELD® 308LSi Tig ist für das Verbindungs- und Auftragschweißen an artgleichen und artähnlichen austenitischen Stählen/Stahlgussorten in folgenden Anwendungen: Heizkessel, Tanks, Landwirtschaft, Flüssigkeitsbehälter, Lebensmittelmaschinen, Möbel.																
EIGENSCHAFTEN	CEWELD® 308LSi Tig ist ein austenitischer Schweißzusatzwerkstoff mit einer Hitzebeständigkeit bis zu 350°C. Hervorragende Zähigkeitseigenschaften bis zu -196°C.																
KLASSIFIKATION	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.9: ER308LSi</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>14343-A: G 19 9 L Si</td> </tr> <tr> <td>W.Nr.</td> <td>1.4316</td> </tr> <tr> <td>F-nr</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>FM</td> <td>5</td> </tr> </table>	AWS	A 5.9: ER308LSi	EN ISO	14343-A: G 19 9 L Si	W.Nr.	1.4316	F-nr	6	FM	5						
AWS	A 5.9: ER308LSi																
EN ISO	14343-A: G 19 9 L Si																
W.Nr.	1.4316																
F-nr	6																
FM	5																
GEEIGNET FÜR	<p>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, 1.4543, 1.4546, 1.4550, 1.4561 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 302, 303, 304L, 304LN, ~304/304H, 312, 321H, 347, 347H, CF3, CF8, UNS S30409, S32109, S34709, S30400, S32100, S34700</p>																
ZULASSUNGEN	TÜV: 12386, CE, DB: 43.206.02																
SCHWEISSPOSITIONEN																	
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES FÜLLMETALLS (%)	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>Mo</th> <th>Cu</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.016</td> <td>0.75</td> <td>1.9</td> <td>20</td> <td>10</td> <td>0.15</td> <td>0.1</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	0.016	0.75	1.9	20	10	0.15	0.1		
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu											
0.016	0.75	1.9	20	10	0.15	0.1											
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th> <th rowspan="2">R_{p0,2} (MPa)</th> <th rowspan="2">R_m (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>-196°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>425</td> <td>585</td> <td>37</td> <td>110</td> <td>40</td> <td>HRC</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R _{p0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	RT	-196°C	As Welded	425	585	37	110	40	HRC
Heat Treatment	R _{p0,2} (MPa)					R _m (MPa)	A ₅ (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness						
		RT	-196°C														
As Welded	425	585	37	110	40	HRC											
RÜCKTROCKNUNG	Nicht erforderlich																
GAS ACC. EN ISO 14175	M11, M13, M12																



CEWELD 308LSi

308LSi 0,8MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663412553
D-100	1	8720663412546
D-200	5	8720663412577
Drum	250	8720663412560

308LSi 0,9MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663412539

308LSi 1,0MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663412584
D-100	1	8720663412591
D-200	5	8720663412614
Drum	250	8720663412607

308LSi 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663412621
Drum	250	8720663412638

308LSi 1,6MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663412645
Drum	250	8720663412652