



CEWELD 307Si

TYPE	Hochlegierter Massivdraht, vom Typ 307Si, für das Schweißen von Mischverbindungen und schwer schweißbaren Stählen. (Typ 307, 1.4370)												
ANWENDUNGEN	CEWELD® 307Si wird bevorzugt für das Schweißen von Pufferschichten vor dem Auftragschweißen oder zum Schweißen von Mischverbindungen zwischen Bau-, Feinkorn- und Vergütungs- mit hochlegierten Cr und CrNi(Mo)-Stählen (Schwarz/Weiß-Verbindungen) eingesetzt. Weitere Einsatzbereiche sind das Schweißen von Panzerplatten, Auspuffanlagen (Typ 409, 304), austenitischer Stahl mit hohem Mangangehalt und das Schweißen von schwer schweißbaren Stählen.												
EIGENSCHAFTEN	Die Korrosionsbeständigkeit von CEWELD® 307Si entspricht dem Typ 304. Er besitzt hohe mechanische Eigenschaften und gute Schweißbarkeit, ist kaltverfestigend und hat Kaltzähigkeit bis -196°C.												
KLASSIFIKATION	AWS A 5.9: ~ER 307 EN ISO 14343-A: G 18 8 Mn W.Nr. 1.4370 F-nr 6 FM 5												
GEEIGNET FÜR	19% Cr / 9% Ni / 7% Mn, ISO 15608: 8.1 Cr ≤ 19 % 1.3401, 1.5637, 1.5680, 1.4370 X 20 Cr 13, X 8 Cr 17, X 22 CrNi 17, X 5 CrNi 17, G-X 20 Cr 14 mix S355 42CrMo4, C45, 42MnV7, X120Mn12, 10 Ni 14, 12 Ni 19 etc. ASTM 307, 304, (409, 403, 405, 410, 420, 430, 440, 501, 502) Amor												
ZULASSUNGEN	TÜV: 12385.02, CE, DB: 43.206.01												
SCHWEISSPOSITIONEN													
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES FÜLLMETALLS (%)	<table><thead><tr><th>C</th><th>Si</th><th>Mn</th><th>Cr</th><th>Ni</th></tr></thead><tbody><tr><td>0.09</td><td>0.9</td><td>6</td><td>18</td><td>8</td></tr></tbody></table>	C	Si	Mn	Cr	Ni	0.09	0.9	6	18	8		
C	Si	Mn	Cr	Ni									
0.09	0.9	6	18	8									
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table><thead><tr><th>Heat Treatment</th><th>R_{P0,2} (MPa)</th><th>R_m (MPa)</th><th>A5 (%)</th><th>Impact Energy (J) ISO-V -196°C</th><th>Hardness</th></tr></thead><tbody><tr><td>As Welded</td><td>400</td><td>600</td><td>40</td><td>40</td><td>HRc</td></tr></tbody></table>	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V -196°C	Hardness	As Welded	400	600	40	40	HRc
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V -196°C	Hardness								
As Welded	400	600	40	40	HRc								
RÜCKTROCKNUNG	Nicht erforderlich												
GAS ACC. EN ISO 14175	M11, M13, M12												



CEWELD 307Si

307SI 0,8MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663417541
D-200	5	8720663417558

307SI 1,0MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663417565
D-200	5	8720663417572
Drum	250	8720663417589

307SI 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663417596
D-200	5	8720663417619
Drum	250	8720663417602

307SI 1,6MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663417626
Drum	250	8720663417633