



CEWELD AA 307

TYPE	Hochlegierter Rutilfülldraht, vom Typ 307Si, für das Schweißen von Mischverbindungen und schwer schweißbaren Stählen. (Typ 307, 1.4370)																				
ANWENDUNGEN	CEWELD AA307 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	CEWELD AA 307 zeigt einen feinen Tropfenübergang und stabilen Lichtbogen ohne Spritzerverluste. Ausgezeichnete Produktivität und Schweißbarkeit, bessere Benetzungeigenschaften im Vergleich zu Massivdrähten. Hervorragende Schweißgutqualität und Röntgentauglichkeit. Die Wärmebehandlung nach dem Schweißen (PWHT) kann problemlos durchgeführt werden.																				
KLASSIFIKATION	AWS A 5.22: ~E307T0-G EN ISO 17633-A: T 18 8 Mn R M21 3 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																					
SCHWEISSPOSITIONEN																					
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)	<table><thead><tr><th>C</th><th>Si</th><th>Mn</th><th>P</th><th>S</th><th>Cr</th><th>Ni</th><th>FN</th><th>FS</th><th>FNW</th></tr></thead><tbody><tr><td>0.1</td><td>0.7</td><td>6.5</td><td>0.01</td><td>0.01</td><td>18.5</td><td>9</td><td>3.3</td><td>1.6</td><td>9.1</td></tr></tbody></table>	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	FN	FS	FNW	0.1	0.7	6.5	0.01	0.01	18.5	9	3.3	1.6	9.1
C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	FN	FS	FNW												
0.1	0.7	6.5	0.01	0.01	18.5	9	3.3	1.6	9.1												
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table><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>0°C</th></tr></thead><tbody><tr><td>As Welded</td><td>400</td><td>620</td><td>35</td><td>90</td><td>50</td><td>400 HB</td></tr></tbody></table>	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	RT	0°C	As Welded	400	620	35	90	50	400 HB				
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)					R _m (MPa)	A5 (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness										
		RT	0°C																		
As Welded	400	620	35	90	50	400 HB															
RÜCKTROCKNUNG	140°C / 24 hr																				
GAS ACC. EN ISO 14175	M21																				



CEWELD AA 307

AA 307 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663413284
D-200	5	8720663413291