



CEWELD SA 307

TYPE	Hochlegierter Massivdraht, vom Typ 307, für das UP-Verbindungsschweißen und Pufferlagen (1.4370, 18 8 Mn)																
ANWENDUNGEN	CEWELD SA 307 ist für zähe Pufferschichten vor dem Auftragschweißen, 14%ige Manganstähle, 13 - 17%ige Chrom- und hitzebeständige Stähle und Mischverbindungen. Schienen, als Pufferschicht auf Betonbrechern. 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 SA 307 zeigt eine mittlere Festigkeit mit sehr hohem Widerstand gegen Rissbildung aufgrund der hohen Dehnung. Als Schweißpulver empfehlen wir CEWELD FL 880 oder FL 838																
KLASSIFIKATION	AWS A 5.9: ~ER 307 EN ISO 14343-A: S 18 8 Mn W.Nr. 1.4370 F-nr 6 FM 5																
GEEIGNET FÜR	19%Cr, 9%Ni Type, ISO 15608: 8.1 , 1.4316 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																
ZULASSUNGEN	CE																
SCHWEISSPOSITIONEN																	
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES FÜLLMETALLS (%)	<table><tr><td>C</td><td>Si</td><td>Mn</td><td>P</td><td>S</td><td>Cr</td><td>Ni</td></tr><tr><td>0.09</td><td>0.7</td><td>6.5</td><td>0.02</td><td>0.02</td><td>18</td><td>8</td></tr></table>	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	0.09	0.7	6.5	0.02	0.02	18	8		
C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni											
0.09	0.7	6.5	0.02	0.02	18	8											
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table><thead><tr><th rowspan="2">Heat Treatment</th><th rowspan="2">$R_{P0,2}$ (MPa)</th><th rowspan="2">Rm (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>80</th></tr></thead><tbody><tr><td>As Welded</td><td>400</td><td>600</td><td>34</td><td></td><td></td><td>HRc</td></tr></tbody></table>	Heat Treatment	$R_{P0,2}$ (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	RT	80	As Welded	400	600	34			HRc
Heat Treatment	$R_{P0,2}$ (MPa)					Rm (MPa)	A5 (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness						
		RT	80														
As Welded	400	600	34			HRc											
RÜCKTROCKNUNG	Draht nicht erforderlich																
GAS ACC. EN ISO 14175																	