

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 Mangengehalt 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



TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF THE FILLER METAL (%)

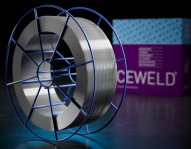
C	Si	Mn	Cr	Ni
0.09	0.9	6	18	8

MECHANISCHE GÜTEWERTE

Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness
				-196°C		
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