




CEWELD AA 307P

TYPE	Fil fourré rutile acier inoxydable, toutes positions, pour le soudage de matériaux dissemblables et les couches tampons																
APPLICATIONS	Soudage d'acier inoxydable sur des aciers faiblement alliés (soudures dissemblables), couches tampons avant rechargement, traversées de rails, plaques de blindage, aciers austénitiques au manganèse et autres aciers difficiles à souder.																
PROPRIÉTÉS	Transfert de gouttes lisse et arc stable sans pertes de projections. Excellente productivité et soudabilité, meilleures propriétés de mouillage par rapport aux fils solides. Excellente qualité du métal soudé et qualité rayons X. Le traitement thermique (PWHT) peut être appliqué sans problème.																
CLASSIFICATION	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.22: ~E307T1-4</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>17633-A: T 18 8 Mn R M21 1</td> </tr> <tr> <td>W.Nr.</td> <td>1.4370</td> </tr> <tr> <td>F-nr</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>FM</td> <td>5</td> </tr> </table>	AWS	A 5.22: ~E307T1-4	EN ISO	17633-A: T 18 8 Mn R M21 1	W.Nr.	1.4370	F-nr	6	FM	5						
AWS	A 5.22: ~E307T1-4																
EN ISO	17633-A: T 18 8 Mn R M21 1																
W.Nr.	1.4370																
F-nr	6																
FM	5																
CONVIENT POUR	<p>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</p>																
AGRÉMENTS	CE																
POSITIONS DE SOUDAGE																	
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)	<table border="1" style="width: 100%; text-align: center;"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>P</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>Mo</th> <th>S</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.1</td> <td>0.7</td> <td>6.5</td> <td>0.015</td> <td>19</td> <td>9.5</td> <td>0.3</td> <td>0.015</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	P	Cr	Ni	Mo	S	0.1	0.7	6.5	0.015	19	9.5	0.3	0.015
C	Si	Mn	P	Cr	Ni	Mo	S										
0.1	0.7	6.5	0.015	19	9.5	0.3	0.015										
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	<table border="1" style="width: 100%; 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>-110°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>475</td> <td>625</td> <td>40</td> <td>60</td> <td>35</td> <td>180 HB</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R _{p0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	RT	-110°C	As Welded	475	625	40	60	35	180 HB
Heat Treatment	R _{p0,2} (MPa)					R _m (MPa)	A ₅ (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness						
		RT	-110°C														
As Welded	475	625	40	60	35	180 HB											
ETUVAGE	140°C / 24 hr																
GAS ACC. EN ISO 14175	M21																