



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 Mangengehalt 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 Benetzungseigenschaften 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 (%)**

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

Heat Treatment	R _{p0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	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