



CEWELD AA 307

TYPE	Fil fourré 307, acier inoxydable rutilé pour le soudage de matériaux dissimilaires et les couches tampons									
APPLICATIONS	Soudage d'acier inoxydable sur des aciers faiblement alliés (soudures hétérogènes), 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 projections. Excellente productivité et soudabilité, meilleures propriétés de mouillage par rapport aux fils solides. Excellente qualité du métal déposé et depot qualité radio. Le traitement thermique (PWHT) peut être appliqué sans problème.									
CLASSIFICATION	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								
CONVIENT POUR	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									
AGRÉMENTS										
POSITIONS DE SOUDAGE	PA PB PC									
ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DE SOUDURE (%)	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
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V			Hardness		
	As Welded	400	620	35	RT		0°C		400 HB	
ETUVAGE	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