



# CEWELD SA 307

|                                                |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |                         |                      |                    |                         |          |
|------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------|----------------------|--------------------|-------------------------|----------|
| TYPE                                           | Hochlegierter Massivdraht, vom Typ 307, für das UP-Verbingungsschweißen 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                                   | <b>19%Cr, 9%Ni Type, ISO 15608: 8.1 , 1.4316</b><br>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<br>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)<br>AISI 202, 302, 304L, 304, 305, 321, 347, 304 LN,<br>ASTM A320 Grade B8C/D                |                         |                      |                    |                         |          |
| ZULASSUNGEN                                    | CE                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |                         |                      |                    |                         |          |
| SCHWEISSPOSITIONEN                             | <div> PA</div> <div> PB</div> <div> PC</div>                                                                                                     |                         |                      |                    |                         |          |
| TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES FÜLLMETALLS (%) | C                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         | Si                      | Mn                   | P                  | S                       | Cr Ni    |
|                                                | 0.09                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      | 0.7                     | 6.5                  | 0.02               | 0.02                    | 18 8     |
| MECHANISCHE GÜTEWERTE                          | Heat Treatment                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            | R <sub>P0,2</sub> (MPa) | R <sub>m</sub> (MPa) | A <sub>5</sub> (%) | Impact Energy (J) ISO-V | Hardness |
|                                                |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |                         |                      |                    | RT                      |          |
|                                                | As Welded                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | 400                     | 600                  | 34                 | 80                      | HRc      |
| RÜCKTROCKNUNG                                  | Draht nicht erforderlich                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  |                         |                      |                    |                         |          |
| GAS ACC. EN ISO 14175                          |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           |                         |                      |                    |                         |          |