



CEWELD AA 307

TYPE Fil fourré 307, acier inoxydable rutile 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



TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)

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)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness
				RT	0°C	
As Welded	400	620	35	90	50	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