



# 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 | <b>19% Cr / 9% Ni / 7% Mn, ISO 15608: 8.1 Cr ≤ 19 %</b><br>1.3401, 1.5637, 1.5680, 1.4370<br>X 20 Cr 13, X 8 Cr 17, X 22 CrNi 17, X 5 CrNi 17, G-X 20 Cr 14 mix S355<br>42CrMo4, C45, 42MnV7, X120Mn12, 10 Ni 14, 12 Ni 19 etc.<br>ASTM 307, 304, (409, 403, 405, 410, 420, 430, 440, 501, 502)<br>Amor |
|---------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|

## AGRÉMENTS

## POSITIONS DE SOUDAGE



## 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 <sub>P0.2</sub> (MPa) | R <sub>m</sub> (MPa) | A <sub>5</sub> (%) | 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 |