



CEWELD 307Si

TYPE	Hochlegierter Massivdraht, vom Typ 307Si, für das Schweißen von Mischverbindungen und schwer schweißbaren Stählen. (Typ 307, 1.4370)					
ANWENDUNGEN	CEWELD® 307Si 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 Mangangehalt und das Schweißen von schwer schweißbaren Stählen.					
EIGENSCHAFTEN	Die Korrosionsbeständigkeit von CEWELD® 307Si entspricht dem Typ 304. Er besitzt hohe mechanische Eigenschaften und gute Schweißbarkeit, ist kaltverfestigend und hat Kaltzähigkeit bis -196°C.					
KLASSIFIKATION	AWS	A 5.9: ~ER 307				
	EN ISO	14343-A: G 18 8 Mn				
	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	TÜV: 12385, CE, DB: 43.206.01					
SCHWEISSPOSITIONEN						
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES FÜLLMETALLS (%)	C	Si	Mn	Cr	Ni	
	0.09	0.9	6	18	8	
MECHANISCHE GÜTEWERTE	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V	Hardness
	As Welded	400	600	40	-196°C	
					40	HRC
RÜCKTROCKNUNG	Nicht erforderlich					
GAS ACC. EN ISO 14175	M11, M13, M12					



CEWELD 307Si

307SI 0,8MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663417541
D-200	5	8720663417558

307SI 1,0MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663417565
D-200	5	8720663417572
Drum	250	8720663417589

307SI 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663417596
D-200	5	8720663417619
Drum	250	8720663417602

307SI 1,6MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663417626
Drum	250	8720663417633