



# CEWELD AA 307P

TYPE	Hochlegierter Rutilfülldraht für alle Positionen, vom Typ 307Si, für das Schweißen von Mischverbindungen und schwer schweißbaren Stählen. (Typ 307, 1.4370)																
ANWENDUNGEN	CEWELD AA307P 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 Mangengehalt und das Schweißen von schwer schweißbaren Stählen. Besondere Vorteile sind seine Schweißseigenschaften mit der schnellerstarrenden Schlacke in allen Positionen.																
EIGENSCHAFTEN	CEWELD AA 307P zeigt einen feinen Tropfenübergang und stabilen Lichtbogen ohne Spritzerverluste. Ausgezeichnete Produktivität und Schweißbarkeit in allen Positionen durch die schnellerstarrende Schlacke, bessere Benetzungseigenschaften im Vergleich zu Massivdrähten. Hervorragende Schweißgutqualität und Röntgentauglichkeit. Die Wärmebehandlung nach dem Schweißen (PWHT) kann problemlos durchgeführt werden.																
KLASSIFIKATION	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.22: ~E307T1-4</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>17633-A: T 18 8 Mn R M21 1</td> </tr> <tr> <td>W.Nr.</td> <td>1.4370</td> </tr> <tr> <td>F-nr</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>FM</td> <td>5</td> </tr> </table>	AWS	A 5.22: ~E307T1-4	EN ISO	17633-A: T 18 8 Mn R M21 1	W.Nr.	1.4370	F-nr	6	FM	5						
AWS	A 5.22: ~E307T1-4																
EN ISO	17633-A: T 18 8 Mn R M21 1																
W.Nr.	1.4370																
F-nr	6																
FM	5																
GEEIGNET FÜR	<p><b>19% Cr / 9% Ni / 7% Mn, ISO 15608: 8.1 Cr ≤ 19 %</b>            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</p>																
ZULASSUNGEN	CE																
SCHWEISSPOSITIONEN																	
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>P</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>Mo</th> <th>S</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.1</td> <td>0.7</td> <td>6.5</td> <td>0.015</td> <td>19</td> <td>9.5</td> <td>0.3</td> <td>0.015</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	P	Cr	Ni	Mo	S	0.1	0.7	6.5	0.015	19	9.5	0.3	0.015
C	Si	Mn	P	Cr	Ni	Mo	S										
0.1	0.7	6.5	0.015	19	9.5	0.3	0.015										
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th> <th rowspan="2">R<sub>P0.2</sub> (MPa)</th> <th rowspan="2">R<sub>m</sub> (MPa)</th> <th rowspan="2">A<sub>5</sub> (%)</th> <th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th> <th rowspan="2">Hardness</th> </tr> <tr> <th>RT</th> <th>-110°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>475</td> <td>625</td> <td>40</td> <td>60</td> <td>35</td> <td>180 HB</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R <sub>P0.2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	RT	-110°C	As Welded	475	625	40	60	35	180 HB
Heat Treatment	R <sub>P0.2</sub> (MPa)					R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness						
		RT	-110°C														
As Welded	475	625	40	60	35	180 HB											
RÜCKTROCKNUNG	140°C / 24 hr																
GAS ACC. EN ISO 14175	M21																