




CEWELD AA 307

TYPE	Rutiel gevulde roestvaststaal lasdraad voor ongelijksoortig lassen en bufferlagen																				
TOEPASSINGEN	Lassen van roestvast staal aan laaggelegeerde staalsoorten (ongelijksoortige lassen), bufferlagen voor hardoplassen, spoor kruisingen, pantserplaat, austenitisch mangaanstaal en andere moeilijk te lassen staalsoorten.																				
EIGENSCHAPPEN	Soepele druppelovergang en stabiele boog zonder spatverlies. Uitstekende productiviteit en lasbaarheid, betere aanvloeiingseigenschappen in vergelijking met massieve draden. Uitstekende lasmetaalkwaliteit. Warmtebehandeling na het lassen (PWHT) kan zonder problemen worden toegepast.																				
CLASSIFICATIE	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.22: ~E307T0-G</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>17633-A: T 18 8 Mn R M21 3</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: ~E307T0-G	EN ISO	17633-A: T 18 8 Mn R M21 3	W.Nr.	1.4370	F-nr	6	FM	5										
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																				
GESCHIKT VOOR	<p>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</p>																				
GOEDKEURINGEN																					
LASPOSITIES																					
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>P</th> <th>S</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>FN</th> <th>FS</th> <th>FNW</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.1</td> <td>0.7</td> <td>6.5</td> <td>0.01</td> <td>0.01</td> <td>18.5</td> <td>9</td> <td>3.3</td> <td>1.6</td> <td>9.1</td> </tr> </tbody> </table>	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
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												
MECHANISCHE WAARDEN	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th> <th rowspan="2">R_{p0,2} (MPa)</th> <th rowspan="2">R_m (MPa)</th> <th rowspan="2">A₅ (%)</th> <th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th> <th rowspan="2">Hardness</th> </tr> <tr> <th>RT</th> <th>0°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>400</td> <td>620</td> <td>35</td> <td>90</td> <td>50</td> <td>400 HB</td> </tr> </tbody> </table>	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				
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															
HERDROGEN	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