



# CEWELD SA 307

**TYPE** Hochlegierter Massivdraht, vom Typ 307, für das UP-Verbindungsschweißen und Pufferlagen (1.4370, 18 8 Mn)

**ANWENDUNGEN** CEWELD SA 307 ist für zähe Pufferschichten vor dem Auftragschweißen, 14%ige Manganstähle, 13 - 17%ige Chrom- und hitzebeständige Stähle und Mischverbindungen. Schienen, als Pufferschicht auf Betonbrechern. Weitere Einsatzbereiche sind das Schweißen von Panzerplatten, Auspuffanlagen (Typ 409, 304), austenitischer Stahl mit hohem Mangengehalt und das Schweißen von schwer schweißbaren Stählen.

**EIGENSCHAFTEN** CEWELD SA 307 zeigt eine mittlere Festigkeit mit sehr hohem Widerstand gegen Rissbildung aufgrund der hohen Dehnung. Als Schweißpulver empfehlen wir CEWELD FL 880 oder FL 838

**KLASSIFIKATION**

AWS	A 5.9: ~ER 307
EN ISO	14343-A: S 18 8 Mn
W.Nr.	1.4370
F-nr	6
FM	5

**GEEIGNET FÜR** **19%Cr, 9%Ni Type, ISO 15608: 8.1 , 1.4316**  
 1.4306, 1.4301, 1.4541, 1.4550, 1.4311, 1.4546, 1.4312, 1.4300, 1.4312, 1.4371, 1.4541, 1.4543, 1.4550, 1.4452  
 X2CrNi 19 11 (TP), X4CrNi 18 10 (TP), X6CrNiTi 18 10 (TP), X6CrNiNb 18 10 (TP), X2CrNiN 18 10 (TP), X5CrNiNb 18 10, G-X10CrNi 18 8 (TP)  
 AISI 202, 302, 304L, 304, 305, 321, 347, 304 LN,  
 ASTM A320 Grade B8C/D

**ZULASSUNGEN** CE

**SCHWEISSPOSITIONEN**

**TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES FÜLLMETALLS (%)**

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni
0.09	0.7	6.5	0.02	0.02	18	8

**MECHANISCHE GÜTEWERTE**

Heat Treatment	R <sub>P0.2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness
				RT		
As Welded	400	600	34	80		HRC

**RÜCKTROCKNUNG** Draht nicht erforderlich

**GAS ACC. EN ISO 14175**