



CEWELD AA 307P

TYPE	Fil fourré rutile acier inoxydable, toutes positions, pour le soudage de matériaux dissemblables et les couches tampons							
APPLICATIONS	Soudage d'acier inoxydable sur des aciers faiblement alliés (soudures dissemblables), 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 pertes de projections. Excellente productivité et soudabilité, meilleures propriétés de mouillage par rapport aux fils solides. Excellente qualité du métal soudé et qualité rayons X. Le traitement thermique (PWHT) peut être appliqué sans problème.							
CLASSIFICATION	AWS	A 5.22: ~E307T1-4, A 5.22: ~E307T1-1						
	EN ISO	17633-A: T 18 8 Mn R M21 1, 17633-A: T 18 8 Mn R C1 1						
	W.Nr.	1.4370						
	F-nr	6						
	FM	5						
CONVIENT POUR	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							
AGRÉMENTS	CE							
POSITIONS DE SOUDAGE								
ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DE SOUDURE (%)	C	Si	Mn	P	Cr	Ni	Mo	S
	0.1	0.7	6.5	0.015	19	9.5	0.3	0.015
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	Heat Treatment	R _{p0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	
					RT	-110°C		
	As Welded	475	625	40	60	35	180 HB	
ETUVAGE	140°C / 24 hr							
GAS ACC. EN ISO 14175	M21							