

CEWELD 307Si Tig

| TYPE | Hochlegierter Massivstab, vom Typ 307Si, für das Schweißen von Mischverbindungen und schwer schweißbaren Stählen. (Typ 307, 1.4370) | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--|--|----------------|------------------|-------------|--------|-------------------------|--------|----------|-------------------------|------|-----------|-----|-----|----|--|--|-----|
| ANWENDUNGEN | CEWELD® 307Si Tig 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 entspricht von CEWELD 307Si Tig entspricht dem Typ 304. Er besitzt hohe mechanische Eigenschaften und gute Schweißbarkeit, ist kaltverfestigend und hat Kaltzähigkeit bis -196°C. Die Schweißnaht härtet im Bereich von 200 HV bis 450 HV aus. | | | | | | | | | | | | | | | | |
| KLASSIFIKATION | AWS A 5.9: ~ER 307 EN ISO 14343-A: W 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 | CE | | | | | | | | | | | | | | | | |
| SCHWEISSPOSITIONEN |  PA  PB  PC  PD  PE  PF  PG | | | | | | | | | | | | | | | | |
| TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES FÜLLMETALLS (%) | <table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.12</td> <td>0.9</td> <td>6</td> <td>18.5</td> <td>8.5</td> </tr> </tbody> </table> | C | Si | Mn | Cr | Ni | 0.12 | 0.9 | 6 | 18.5 | 8.5 | | | | | | |
| C | Si | Mn | Cr | Ni | | | | | | | | | | | | | |
| 0.12 | 0.9 | 6 | 18.5 | 8.5 | | | | | | | | | | | | | |
| MECHANISCHE GÜTEWERTE | <table border="1"> <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>-196°C</th> <th>45</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>420</td> <td>615</td> <td>40</td> <td></td> <td></td> <td>HRc</td> </tr> </tbody> </table> | Heat Treatment | $R_{P0.2}$ (MPa) | R_m (MPa) | A5 (%) | Impact Energy (J) ISO-V | | Hardness | -196°C | 45 | As Welded | 420 | 615 | 40 | | | HRc |
| Heat Treatment | $R_{P0.2}$ (MPa) | | | | | R_m (MPa) | A5 (%) | | Impact Energy (J) ISO-V | | Hardness | | | | | | |
| | | -196°C | 45 | | | | | | | | | | | | | | |
| As Welded | 420 | 615 | 40 | | | HRc | | | | | | | | | | | |
| RÜCKTROCKNUNG | Nicht erforderlich | | | | | | | | | | | | | | | | |
| GAS ACC. EN ISO 14175 | I1 | | | | | | | | | | | | | | | | |

CEWELD 307Si Tig

307SI TIG 1,0 X 1000MM

| Packaging | KG/unit | EanCode |
|-----------|---------|---------------|
| Tube | 5 | 8720663412225 |

307SI TIG 1,2 X 1000MM

| Packaging | KG/unit | EanCode |
|-----------|---------|---------------|
| Tube | 5 | 8720663412232 |

307SI TIG 1,6 X 1000MM

| Packaging | KG/unit | EanCode |
|-----------|---------|---------------|
| Tube | 5 | 8720663412249 |

307SI TIG 2,0 X 1000MM

| Packaging | KG/unit | EanCode |
|-----------|---------|---------------|
| Tube | 5 | 8720663412256 |

307SI TIG 2,4 X 1000MM

| Packaging | KG/unit | EanCode |
|-----------|---------|---------------|
| Tube | 5 | 8720663412263 |

307SI TIG 3,2 X 1000MM

| Packaging | KG/unit | EanCode |
|-----------|---------|---------------|
| Tube | 5 | 8720663412270 |

307SI TIG 4,0 X 1000MM

| Packaging | KG/unit | EanCode |
|-----------|---------|---------------|
| Tube | 5 | 8720663412287 |