



# CEWELD 307Si

<b>TYPE</b>	Fil de soudage acier inoxydable 307 Si													
<b>APPLICATIONS</b>	Couches beurrage avant rechargement, soudure hétérogènes entre l'acier et l'acier inoxydable, plaques de blindage, systèmes d'échappement (type 409, 304), acier austénitique à haute teneur en manganèse, soudure hétérogène, acier difficile à souder, etc.													
<b>PROPRIÉTÉS</b>	Résistance à la corrosion équivalente à celle du type 304, propriétés mécaniques élevées et bonne soudabilité, durcissement par écrouissage et résistance au froid jusqu'à -110°C.													
<b>CLASSIFICATION</b>	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.9: ~ER 307</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>14343-A: G 18 8 Mn</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 5.9: ~ER 307	EN ISO	14343-A: G 18 8 Mn	W.Nr.	1.4370	F-nr	6	FM	5			
AWS	A 5.9: ~ER 307													
EN ISO	14343-A: G 18 8 Mn													
W.Nr.	1.4370													
F-nr	6													
FM	5													
<b>CONVIENT POUR</b>	<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>													
<b>AGRÉMENTS</b>	TÜV: 12385.02, CE, DB: 43.206.01													
<b>POSITIONS DE SOUDAGE</b>														
<b>TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF THE FILLER METAL (%)</b>	<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>0.09</td> <td>0.9</td> <td>6</td> <td>18</td> <td>8</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	Cr	Ni	0.09	0.9	6	18	8			
C	Si	Mn	Cr	Ni										
0.09	0.9	6	18	8										
<b>PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES</b>	<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>Impact Energy (J) ISO-V</th> <th rowspan="2">Hardness</th> </tr> <tr> <th>-196°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>400</td> <td>600</td> <td>40</td> <td>40</td> <td>HRC</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	-196°C	As Welded	400	600	40	40	HRC
Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)					R <sub>m</sub> (MPa)		A <sub>5</sub> (%)	Impact Energy (J) ISO-V	Hardness				
		-196°C												
As Welded	400	600	40	40	HRC									
<b>ETUVAGE</b>	non nécessaire													
<b>GAS ACC. EN ISO 14175</b>	M11, M13, M12													



# CEWELD 307Si

## 307SI 0,8MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663417541
D-200	5	8720663417558

## 307SI 1,0MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663417565
D-200	5	8720663417572
Drum	250	8720663417589

## 307SI 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663417596
D-200	5	8720663417619
Drum	250	8720663417602

## 307SI 1,6MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663417626
Drum	250	8720663417633