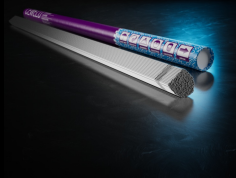


CEWELD 307Si Tig

TYPE	Fil de soudage en acier inoxydable 307Si													
APPLICATIONS	Couches de 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, soudures hétérogènes, aciers difficile à souder, etc.													
PROPRIÉTÉS	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.													
CLASSIFICATION	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.9: ~ER 307</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>14343-A: W 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: W 18 8 Mn	W.Nr.	1.4370	F-nr	6	FM	5			
AWS	A 5.9: ~ER 307													
EN ISO	14343-A: W 18 8 Mn													
W.Nr.	1.4370													
F-nr	6													
FM	5													
CONVIENT POUR	<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>													
AGRÉMENTS	CE													
POSITIONS DE SOUDAGE														
ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL D'APPORT (%)	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <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										
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	<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>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>420</td> <td>615</td> <td>40</td> <td>45</td> <td>HRc</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R _{p0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V	Hardness	-196°C	As Welded	420	615	40	45	HRc
Heat Treatment	R _{p0,2} (MPa)					R _m (MPa)		A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V	Hardness				
		-196°C												
As Welded	420	615	40	45	HRc									
ETUVAGE	non nécessaire													
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