
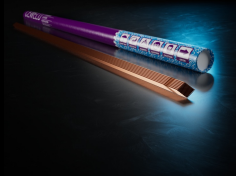


CEWELD MA 600 Tig

TYPE	Fil plein GTAW pour le rechargement dur, reparation des pièces usées.								
APPLICATIONS	Reconstruction et rechargement de pièces soumises à une abrasion combinée avec des impacts important.								
PROPRIÉTÉS	CEWELD® MA 600 Tig offre une excellente résistance à l'abrasion combinée avec des chocs violents. Malgré la dureté élevée, plusieurs couches peuvent être appliquées sans risque de fissuration ou d'écaillage. En cas de matériau de base sensible, une préchauffage est recommandé entre 300 et 400 ° C. Les anciennes couches de rechargement dur doivent être enlevées, nettoyées ou meulé correctement avant le soudage.								
CLASSIFICATION	AWS	A 5.21: ERFcCr-A							
	EN ISO	14700: S Fe8							
	DIN	8555: TIG-6-GZ-60-GP							
	W.Nr.	1.4718							
	F-nr	71							
CONVIENT POUR	Gear parts, recycling wear blocks, cutters, molds, pumps, stone crushers, knives, scissors, mixers etc.								
AGRÉMENTS									
POSITIONS DE SOUDAGE									
ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL D'APPORT (%)	C	Mn	Cr	Mo	Nb	V	Fe	W	Si
	0.4	0.5	10	0.02	0.005	0.02	Rem.	0.005	3
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	Heat Treatment			R _{p0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A5 (%)	Hardness		
	As Welded						58 HRc		
ETUVAGE	Non requis								
GAS ACC. EN ISO 14175	I1								



CEWELD MA 600 Tig

MA 600 TIG 1,6 X 1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663403223

MA 600 TIG 2,0 X 1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663403230

MA 600 TIG 2,4 X 1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663403247

MA 600 TIG 3,0 X 1000MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Tube	5	8720663403254