



# CEWELD OA 60-70B

**TYPE** Fil fourré métallique sans soudure fortement allié pour le rechargement contre l'abrasion extrême.

**APPLICATIONS** Reconstruction des pièces usées ou protection des nouvelles pièces de machine pour augmenter leur durée de vie, en cas d'usure abrasive extrême.

**PROPRIÉTÉS** Fil-électrode fourré fortement allié C, Cr, B qui forme des carbures extrêmement durs pour des dépôts extrêmement durs sur des pièces soumises à une usure abrasive excessivement forte, soudable avec et sans gaz protecteur. Très bonne résistance à l'usure grâce aux excellentes propriétés de dureté de la première couche. Il ne faut pas déposer plus de 1 ou 2 couches. Une couche tampon avec OA 4370 ou OA MnCr est recommandée dans le cas de vieilles couches ou de métaux de base critiques.

**CLASSIFICATION** EN ISO 14700: T ZFe13  
DIN 8555: MF 10-GF-70-G

**CONVIENT POUR** 60-70 HRc Hardfacing wire used in mining, agriculture and steel mills, conveyor chains, agriculture, construction, mixer blades, paddles, cement pumps with excellent abrasion and wear resistance against sand and minerals

**AGRÈMENTS**

**POSITIONS DE SOUDAGE**



**ANALYSE CHIMIQUE  
TYPIQUE DU MÉTAL DE  
SOUDURE (%)**

C	Si	Mn	Cr	Fe	B
1.8	0.6	0.8	8.2	Rem.	4.2

**PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES**

Heat Treatment	R <sub>p0.2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Hardness
As Welded				64 HRc

**ETUVAGE** Non requis

**HARDNESS HRC** first layer: 60-64HRc, second layer 65-70HRc

**GAS ACC. EN ISO 14175**



# CEWELD OA 60-70B

OA 60-70B 1,6MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	16	8720663403704