



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							
AGRÉMENTS								
POSITIONS DE SOUDAGE	PA PB PC PF							
ANALYSE CHIMIQUE TIPIQUE 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	$R_{P0.2}$ (MPa)	R_m (MPa)	A5 (%)	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