



CEWELD OA 63 VWB

TYPE Hooggelegeerde buisvormige draad op basis van C-Cr-V-W-B hardmetaal.

TOEPASSINGEN Hardfacing en reviseren van onderdelen die blootstaan aan zware agressieve slijtage in de cementindustrie, mijnbouw en steenbrekerij.

EIGENSCHAPPEN Extreem slijtvast met verbeterde impacteigenschappen in combinatie met [CEWELD OA 400](#) als bufferlaag. Door de combinatie van Cr-V-W-B carbiden bevat het lasmetaal zeer fijne deeltjes wat resulteert in een uitstekende slijtvastheid tegen zware slijtage. Gewoonlijk is het maximum aantal lagen 2 tot 3, maar bij gebruik van een speciale lagenopbouwtechniek met lscheuren zijn tot 15 lagen mogelijk.

CLASSIFICATIE EN ISO 14700: T Fe15
DIN 8555: MF 10-GF-65-G

GESCHIKT VOOR Nihard IV segmented roller and parts without buffer layer, slurry pumps, loaders, sand and earth moving equipment such as buckets and teeth, dredge buckets, crushing equipment, rockwool rolls and brick industry, cement rollers, table segments, wear plates etc.

GOEDKEURINGEN

LASPOSITIES



TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)

C	Si	Mn	Cr	V	W	B
5	1.1	0.8	25	6	2	0.5

MECHANISCHE WAARDEN

Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A5 (%)	Hardness
As Welded				63 HRc

HERDROGEN 140°C / 24 hr

GAS ACC. EN ISO 14175