



CEWELD OA 60-70B

TYPE	Hooggelegeerde naadloze metalen gevulde draad voor hardfacing tegen extreme slijtage.					
TOEPASSINGEN	Versleten onderdelen herstellen of nieuwe machineonderdelen beschermen om de levensduur te verlengen die te lijden hebben onder extreme slijtage door schuren					
EIGENSCHAPPEN	Hooggelegeerde C-, Cr-, B-gelegeerde flux-gevulde draadelektrode die extreem harde carbiden vormt voor extreem harde afzettingen op onderdelen die onderhevig zijn aan extreem zware abrasieve slijtage, lasbaar met en zonder beschermgas. Extreem goede slijtvastheid dankzij uitstekende eigenschappen voor de hardheid van de eerste laag. Er mogen niet meer dan 1 of 2 lagen worden aangebracht. Een bufferlaag met CEWELD OA 4370 of CEWELD OA MnCr wordt aanbevolen in geval van oude lagen of kritieke basismetalen.					
CLASSIFICATIE	EN ISO DIN	14700: T ZFe13 8555: MF 10-GF-70-G				
GESCHIKT VOOR	60-70 HRc Hardfacing wire used in mining, agriculture and steel mills, conveyor chains, agriculture, construction, mixer blades, paddles, cement pumps with excelent abrasion and wear resistance against sand and minerals					
GOEDKEURINGEN						
LASPOSITIES						
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)	C	Si	Mn	Cr	Fe	B
	1.8	0.6	0.8	8.2	Rem.	4.2
MECHANISCHE WAARDEN	Heat Treatment		R _{p0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A5 (%)	Hardness
	As Welded					64 HRc
HERDROGEN	Not required					
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