



# CEWELD MA 600 (1.4718)

**certilas®** THE FILLER METAL SPECIALIST

TYPE	Auftragsschweißdraht mit einer Härte von 600 HB für das MSG-Verfahren. ( 60 HRc, T Fe 8)												
ANWENDUNGEN	Geeignet für Hartauftragschweißungen an Bauteilen, die Verschleiß und starken Stößen ausgesetzt sind. Hervorragende Schweißeigenschaften sowohl im Kurz- als auch im Sprühlichtbogen. Zu den Anwendungen gehören: Steinbrecher, Recyclinghämmer, Schneidmesser, Baggerkomponenten, Erdbohrer, Schaufeln usw.												
EIGENSCHAFTEN	CEWELD® MA 600 (1.4718) bietet eine hervorragende Abriebfestigkeit bei starken Stößen, trotz der hohen Härte können mehrere Schichten aufgetragen werden, ohne dass die Gefahr eines Ausbrechens oder Abplatzens besteht. Bei empfindlichem Grundmaterial empfiehlt sich eine Vorwärmung auf 300-400°C.												
KLASSIFIKATION	<table><tr><td>AWS</td><td>A 5.21: ERFeCr-A</td></tr><tr><td>EN ISO</td><td>14700: T Fe8</td></tr><tr><td>DIN</td><td>8555: MF-6-GF-60-GP</td></tr><tr><td>W.Nr.</td><td>1.4718</td></tr></table>					AWS	A 5.21: ERFeCr-A	EN ISO	14700: T Fe8	DIN	8555: MF-6-GF-60-GP	W.Nr.	1.4718
AWS	A 5.21: ERFeCr-A												
EN ISO	14700: T Fe8												
DIN	8555: MF-6-GF-60-GP												
W.Nr.	1.4718												
GEEIGNET FÜR	<b>600 HB, T Fe 8</b>												
ZULASSUNGEN													
SCHWEISSPOSITIONEN													
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)	C	Si	Mn	Cr	Fe								
	0.5	3	0.5	10	Rem.								
MECHANISCHE GÜTEWERTE	Heat Treatment	R <sub>P0.2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A5 (%)	Hardness								
	As Welded				60 HRc								
RÜCKTROCKNUNG	Not required												
GAS ACC. EN ISO 14175	M21												



# CEWELD MA 600 (1.4718)

**certilas®** THE FILLER METAL SPECIALIST

MA 600 (1.4718) 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663403292
Drum	300	8720663403308