



CEWELD AA M57-62

TYPE	Fil fourré tubulaire cuivré à poudre métallique moyennement alliée sans laitier pour le rechargement sous protection gazeuse mélange Ar-CO2				
APPLICATIONS	Reconstruction et revêtement de pièces contre l'abrasion et les chocs violents.				
PROPRIÉTÉS	Grace à la résistance élevée à la fissuration et une ténacité élevée, les métaux soudés ne nécessitent pas de couche tampon, sauf pour les matériaux considérés comme critiques. Dans ce cas, il est recommandé d'utiliser Ceweld ER 100 S-G. Convient aux pièces d'usure soumises à des impacts et des chocs importants. La température entre-passes doit être au maximum 250°C. Le métal déposé est usinable à l'aide d'outils spéciaux en carbure, la trempe est possible. La dureté maximale dépend du métal de base et est atteinte dans la première couche.				
CLASSIFICATION	EN ISO	14700: T ZFe2	DIN	8555: MSG 6-GF-60 P	
CONVIENT POUR	55-62 HRc, T Fe2				
AGRÉMENTS					
POSITIONS DE SOUDAGE					
ANALYSE CHIMIQUE TIPIQUE DU MÉTAL DE SOUDURE (%)	C	Si	Mn	Cr	Mo
	0.5	1.2	1.5	6	0.9
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A5 (%)	Hardness
	As Welded				60 HRc
ETUVAGE	Not requis				
GAS ACC. EN ISO 14175	M21				



CEWELD AA M57-62

AA M57-62 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	16	8720663423429
D-200	20 (4x5)	8720663423412

AA M57-62 1,6MM

Packaging	KG/unit	EanCode
K-300	16	8720663423436