
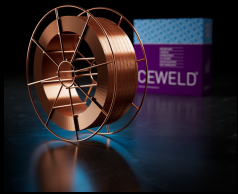




CEWELD MA 600

TYPE	1.4718 Fil plein 600 HB GMAW pour le rechargement dur, reparation des pièces usées.								
APPLICATIONS	Reconstruction et rechargement de pièces soumises à une abrasion combinée avec des impacts important.								
PROPRIÉTÉS	CEWELD® MA 600 offre une excellente résistance à l'abrasion combinée avec des chocs violents. Malgré la dureté élevée, plusieurs couches peuvent être appliquées sans risque de fissuration ou d'écaillement. En cas de matériau de base sensible, une préchauffage est recommandé entre 300 et 400 ° C. Les anciennes couches de rechargement dur doivent être enlevées, nettoyées ou meulé correctement avant le soudage.								
CLASSIFICATION	AWS EN ISO DIN W.Nr. F-nr	A 5.21: ERFecr-A 14700: S Fe8 8555: MSG-6-GZ-60-GP 1.4718 71							
CONVIENT POUR	Car recycling, cutters, pumps, stone crushers, knives, scissors, mixers etc.								
AGRÉMENTS									
POSITIONS DE SOUDAGE									
ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL D'APPORT (%)	C 0.4	Mn 0.5	Cr 10	Mo 0.02	Nb 0.005	V 0.02	Fe Rem.	W 0.005	Si 3
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	Heat Treatment As Welded		R _{P0,2} (MPa)		R _m (MPa)		A5 (%)	Hardness 60 HRc	
ETUVAGE	Non requis								
GAS ACC. EN ISO 14175	M21								



CEWELD MA 600

MA 600 0,8MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663403100

MA 600 1,0MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663403117
D-200	5	8720663403124

MA 600 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663403131
Drum	250	8720682050064

MA 600 1,6MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663403162