



CEWELD OA 60-70B

TYPE Fil fourré métallique sans soudure fortement allié pour le rechargement contre l'abrasion extrême.

APPLICATIONS Reconstruction des pièces usées ou protection des nouvelles pièces de machine pour augmenter leur durée de vie, en cas d'usure abrasive extrême.

PROPRIÉTÉS Fil-électrode fourré fortement allié C, Cr, B qui forme des carbures extrêmement durs pour des dépôts extrêmement durs sur des pièces soumises à une usure abrasive excessivement forte, soudable avec et sans gaz protecteur. Très bonne résistance à l'usure grâce aux excellentes propriétés de dureté de la première couche. Il ne faut pas déposer plus de 1 ou 2 couches. Une couche tampon avec OA 4370 ou OA MnCr est recommandée dans le cas de vieilles couches ou de métaux de base critiques.

CLASSIFICATION EN ISO 14700: T ZFe13
DIN 8555: MF 10-GF-70-G

CONVIENT POUR 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

AGRÉMENTS

POSITIONS DE SOUDAGE



**ANALYSE CHIMIQUE
TYPIQUE DU MÉTAL DE
SOUDURE (%)**

C	Si	Mn	Cr	Fe	B
1.8	0.6	0.8	8.2	Rem.	4.2

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Heat Treatment	R _{p0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Hardness
As Welded				64 HRc

ETUVAGE Non requis

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