



CEWELD MA 600

TYPE 1.4718 Fil plein 600 HB GMAW pour le rechargement dur, réparation 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'écaillage. 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	A 5.21: ERFerCr-A
EN ISO	14700: S Fe8
DIN	8555: MSG-6-GZ-60-GP
W.Nr.	1.4718
F-nr	71

CONVIENT POUR Car recycling, cutters, pumps, stone crushers, knives, scissors, mixers etc.

AGRÉMENTS

POSITIONS DE SOUDAGE



TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF THE FILLER METAL (%)

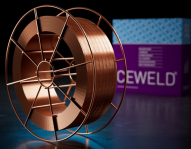
C	Mn	Cr	Mo	Nb	V	Fe	W	Si
0.4	0.5	10	0.02	0.005	0.02	Rem.	0.005	3

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Hardness
As Welded				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