



CEWELD OA 54 L

TYPE	Hochlegierten Fülldraht auf C- Cr -Carbid-Basis, der eine abrasive Abriebfestigkeit in Kombination mit Korrosionsbeständigkeit bietet.(T ZFe14)					
ANWENDUNGEN	CEWELD ® OA 54 L ist hoch C- Cr -legiert Fülldraht. Er ist geeignet für Auftragungen, die starkem Verschleiß durch mineralische Stoffe plus Korrosion ausgesetzt sind. Hauptanwendung ist ein den Bereichen: Korrosionsbeständige Knetter, Laufbuchsen, Pumpen, Mischerflügel, Förderschnecken, Pressschnecken, Ölschnecken.					
EIGENSCHAFTEN	Die Auftragschweißung des CEWELD® OA 54 L sollte in zwei bis drei Lagen mit einer maximalen Stärke von 8 bis 10 mm vorgenommen werden. Bei entsprechender Wärmeführung ist eine rissfreie Auftragung des Schweißgutes möglich. Hierzu sollte das Werkstück auf ca. 450 °C vorgewärmt werden. Diese Temperatur sollte während des Schweißprozesses gehalten werden. Auf langsames Abkühlen, gegebenenfalls Ofenabkühlung, sollte geachtet werden. Risse im Schweißgut lassen sich nur bei hoher Vorwärmung vermeiden.					
KLASSIFIKATION	EN ISO DIN	14700: T ZFe14 8555: MF 10-60-CGT				
GEEIGNET FÜR	56-59 HRc hardfacing alloy, Mixing peddles, Press screws, Kneading machine, screw conveyors, pumps etc.					
ZULASSUNGEN						
SCHWEISSPOSITIONEN						
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)	C	Si	Mn	Cr	Mo	Fe
	3.7	1.2	0.2	32	0.2	Rem.
MECHANISCHE GÜTEWERTE	Heat Treatment		R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A5 (%)	Hardness
	As Welded					57 HRc
RÜCKTROCKNUNG	140°C / 24 hr					
GAS ACC. EN ISO 14175						



CEWELD OA 54 L

OA 54 L 1,6MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720682051849