CEWELD AA M650

certilas® THE FILLER METAL SPECIALIST

TYPE

Fil fourré sans soudure moyennement allié sur une base C-Cr-Mo-W-V offrant une dureté élevée jusqu'à 500°C.

APPLICATIONS

Recommandé pour les pièces soumises à une forte abrasion minérale et à l'érosion, qui doivent faire face à des températures de travail élevées jusqu'à 500°C.

PROPRIÉTÉS

Très bonne résistance à l'abrasion en combinaison avec l'impact, même à des températures plus élevées, jusqu'à 500°C. Il convient d'éviter les couches trop épaisses, un préchauffage est nécessaire pour éviter les fissures. Une couche tampon avec AA M690 ou AA M37-42 est recommandée en cas de matériau de base sensible ou d'anciennes couches de rechargement.

CLASSIFICATION

AWS	A 5.21: ERFe-8
EN ISO	14700: T Fe8
DIN	MSG 3-GF-60-GPZ
W.Nr.	~1.2606

CONVIENT POUR

HRc 58-62, Cement pumps, crusher bars, hammer and blooming table rolls, mineral and brick industry, stone crushers.

AGRÉMENTS

POSITIONS DE SOUDAGE

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DE SOUDURE (%)

C	Si	Mn	Cr	Mo	V	Fe	W
0.5	1.25	1.3	5.7	1.4	0.3	Rem.	1.3

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Heat Treatment	$R_{P0,2}$ (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Hardness
As Welded				59 HRc

ETUVAGE

Non requis

GAS ACC. EN ISO 14175

M21

CEWELD AA M650

AA M650 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663424198