



CEWELD AA M57-62

TYPE Fil fourré tubulaire cuivré à poudre métallique moyennement alliée sans laitier pour le rechargement sous protection gazeuse mélange Ar-CO2

APPLICATIONS Reconstruction et revêtement de pièces contre l'abrasion et les chocs violents.

PROPRIÉTÉS Grace à la résistance élevée à la fissuration et une ténacité élevée, les métaux soudés ne nécessitent pas de couche tampon, sauf pour les matériaux considérés comme critiques. Dans ce cas, il est recommandé d'utiliser Ceweld ER 100 S-G. Convient aux pièces d'usure soumises à des impacts et des chocs importants. La température entre-passes doit être au maximum 250°C. Le métal déposé est usinable à l'aide d'outils spéciaux en carbure, la trempe est possible. La dureté maximale dépend du métal de base et est atteinte dans la première couche.

CLASSIFICATION EN ISO 14700: T ZFe2
DIN 8555: MSG 6-GF-60 P

CONVIENT POUR 55-62 HRc, T Fe2

AGRÉMENTS

POSITIONS DE SOUDAGE



TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)

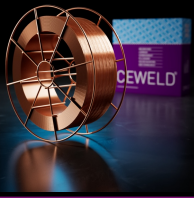
C	Si	Mn	Cr	Mo
0.5	1.2	1.5	6	0.9

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A5 (%)	Hardness
As Welded				60 HRc

ETUVAGE Not requis

GAS ACC. EN ISO 14175 M21



CEWELD AA M57-62

AA M57-62 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	16	8720663423429
D-200	20 (4x5)	8720663423412

AA M57-62 1,6MM

Packaging	KG/unit	EanCode
K-300	16	8720663423436