



# CEWELD MA 600 (1.4718)

**TYPE** Auftragsschweißdraht mit einer Härte von 600 HB für das MSG-Verfahren. ( 60 HRc, T Fe 8)

**ANWENDUNGEN** Geeignet für Hartauftragschweißungen an Bauteilen, die Verschleiß und starken Stößen ausgesetzt sind. Hervorragende Schweißeigenschaften sowohl im Kurz- als auch im Sprühlichtbogen. Zu den Anwendungen gehören: Steinbrecher, Recyclinghämmer, Schneidmesser, Baggerkomponenten, Erdbohrer, Schaufeln usw.

**EIGENSCHAFTEN** CEWELD® MA 600 (1.4718) bietet eine hervorragende Abriebfestigkeit bei starken Stößen, trotz der hohen Härte können mehrere Schichten aufgetragen werden, ohne dass die Gefahr eines Ausbrechens oder Abplatzens besteht. Bei empfindlichem Grundmaterial empfiehlt sich eine Vorwärmung auf 300-400°C.

**KLASSIFIKATION**

AWS	A 5.21: ERFecr-A
EN ISO	14700: T Fe8
DIN	8555: MF-6-GF-60-GP
W.Nr.	1.4718

**GEEIGNET FÜR** **600 HB, T Fe 8**

**ZULASSUNGEN**

**SCHWEISSPOSITIONEN**



**TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)**

C	Si	Mn	Cr	Fe
0.5	3	0.5	10	Rem.

**MECHANISCHE GÜTEWERTE**

Heat Treatment	R <sub>p0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Hardness
As Welded				60 HRc

**RÜCKTROCKNUNG** Not required

**GAS ACC. EN ISO 14175** M21



# CEWELD MA 600 (1.4718)

MA 600 (1.4718) 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663403292
Drum	300	8720663403308