



CEWELD AA B57-62

TYPE Fil fourré basique tubulaire cuivré, moyennement allié, avec laitier pour rechargement dur sous mélange Ar-CO2

APPLICATIONS Reconstruction et revêtement de pièces contre la forte abrasion et les chocs violents.

PROPRIÉTÉS En raison de leur haute résistance à la fissuration et de leur ténacité, tous les métaux soudés ne nécessitent aucune couche tampon, sauf sur les matériaux considérés comme critiques. Dans cette situation, CEWELD® ER 100 S-G est recommandé. Convient aux pièces d'usure soumises à des impacts et des chocs importants. La température entre les passes doit être maximale de 250 °C. Le métal fondu est usinable avec des outils spéciaux en carbure, un durcissement est possible. La dureté maximale dépend du métal de base et est atteinte dans la première couche. Pour les matériaux considérés comme critiques à la fissuration, nous conseillons de tamponner avec une couche de CEWELD® AA B460.

CLASSIFICATION EN ISO 14700: T Fe4

CONVIENT POUR 55-62 HRc hardfacing alloy against heavy impact and shock, bucket, loaders, crusher jaws, crusher cones, pumps, sand, snow scratchers, stone cutting tools etc.

AGRÉMENTS

POSITIONS DE SOUDAGE



TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)

C	Si	Mn	Cr	Mo
0.5	0.6	1.5	6	0.5

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