



CEWELD MA 600 Tig

TYPE	Fil plein GTAW pour le rechargement dur, réparation des pièces usées.																		
APPLICATIONS	Reconstruction et rechargement de pièces soumises à une abrasion combinée avec des impacts important.																		
PROPRIÉTÉS	CEWELD® MA 600 Tig offre une excellente résistance à l'abrasion combinée avec des chocs violents. Malgré la dureté élevée, plusieurs couches peuvent être appliquées sans risque de fissuration ou d'écaillage. En cas de matériau de base sensible, un préchauffage est recommandé entre 300 et 400 ° C. Les anciennes couches de rechargement dur doivent être enlevées, nettoyées ou meulé correctement avant le soudage.																		
CLASSIFICATION	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.21: ERFerCr-A</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>14700: S Fe8</td> </tr> <tr> <td>DIN</td> <td>8555: TIG-6-GZ-60-GP</td> </tr> <tr> <td>W.Nr.</td> <td>1.4718</td> </tr> <tr> <td>F-nr</td> <td>71</td> </tr> </table>	AWS	A 5.21: ERFerCr-A	EN ISO	14700: S Fe8	DIN	8555: TIG-6-GZ-60-GP	W.Nr.	1.4718	F-nr	71								
AWS	A 5.21: ERFerCr-A																		
EN ISO	14700: S Fe8																		
DIN	8555: TIG-6-GZ-60-GP																		
W.Nr.	1.4718																		
F-nr	71																		
CONVIENT POUR	Gear parts, recycling wear blocks, cutters, molds, pumps, stone crushers, knives, scissors, mixers etc.																		
AGRÉMENTS																			
POSITIONS DE SOUDAGE																			
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF THE FILLER METAL (%)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Mn</th> <th>Cr</th> <th>Mo</th> <th>Nb</th> <th>V</th> <th>Fe</th> <th>W</th> <th>Si</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.4</td> <td>0.5</td> <td>10</td> <td>0.02</td> <td>0.005</td> <td>0.02</td> <td>Rem.</td> <td>0.005</td> <td>3</td> </tr> </tbody> </table>	C	Mn	Cr	Mo	Nb	V	Fe	W	Si	0.4	0.5	10	0.02	0.005	0.02	Rem.	0.005	3
C	Mn	Cr	Mo	Nb	V	Fe	W	Si											
0.4	0.5	10	0.02	0.005	0.02	Rem.	0.005	3											
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Heat Treatment</th> <th>R_{P0.2} (MPa)</th> <th>R_m (MPa)</th> <th>A5 (%)</th> <th>Hardness</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>58 HRc</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R _{P0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A5 (%)	Hardness	As Welded				58 HRc								
Heat Treatment	R _{P0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A5 (%)	Hardness															
As Welded				58 HRc															
ETUVAGE	Non requis																		
GAS ACC. EN ISO 14175	I1																		



CEWELD MA 600 Tig

MA 600 TIG 1,6 X 1000MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Tube	5	8720663403223
MA 600 TIG 2,0 X 1000MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Tube	5	8720663403230
MA 600 TIG 2,4 X 1000MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Tube	5	8720663403247
MA 600 TIG 3,0 X 1000MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Tube	5	8720663403254