



CEWELD AA M57-62

TYPE Naadloze middengelegeerde metaalpoeder gevulde draad voor hardoplassen met M21 gas (60 HRc, T Fe2)

TOEPASSINGEN Voor het herstellen en oplossen van onderdelen die blootstaan aan sterke abrasieve slijtage en zware impact. Deze hardoplageringslegering is bij uitstek geschikt voor componenten die onderhevig zijn aan zware schokken en stoten, zoals graafbakken, wielladers, brekerbekken, brekerconussen, pompen, zand- en sneeuwschrappers en steenbewerkingsgereedschappen.

EIGENSCHAPPEN Dankzij de hoge scheurbestendigheid en taaheid is een bufferlaag in de regel niet nodig, behalve bij kritische basismaterialen; in die gevallen wordt CEWELD AA M690 als onderlaag geadviseerd. Uitermate geschikt voor slijtgedelen die zwaar worden belast door klappen en stoten. Houd tijdens het lassen een maximale tussentemperatuur (interpass) van 250 °C aan. Het lasmetaal is naderhand te bewerken met speciaal hardmetaalgereedschap en kan eventueel nog worden gehard. De maximale hardheid is mede afhankelijk van het basismateriaal en wordt al direct in de eerste laag bereikt.

CLASSIFICATIE EN ISO 14700: T ZFe2, 14700: T Fe4
DIN 8555: MSG 6-GF-60 P

GESCHIKT VOOR 55-62 HRc, T Fe2

GOEDKEURINGEN

LASPOSITIES



TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)

C	Si	Mn	Cr	Mo
0.5	1.2	1.5	6	0.9

MECHANISCHE WAARDEN

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

HERDROGEN Not required

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