



CEWELD AA M57-62

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

TOEPASSINGEN Oplassen en bekleden van onderdelen welke onderhevig zijn aan sterke slijtage en zware schokken.

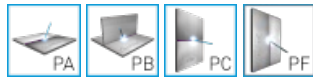
EIGENSCHAPPEN Door de hoge scheurvastheid en taatheid heeft al het lasmetaal geen bufferlaag nodig, behalve bij materialen die als kritisch worden beschouwd. In deze situatie wordt Ceweld ER 100 S-G aanbevolen. Geschikt voor slijtdelen die onderhevig zijn aan zware impact en schokken. De interpasstemperatuur mag maximaal 250 °C zijn. Het lasmetaal is bewerkbaar met speciaal hardmetalen gereedschap, harden is mogelijk. De maximale hardheid is afhankelijk van het basismetaleel en kan worden bereikt in de eerste laag.

CLASSIFICATIE EN ISO 14700: T ZFe2
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)	A ₅ (%)	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