


# CEWELD OA 400

TYPE	Gasloze lasdraad voor bufferlagen, cladden en reviseren.														
TOEPASSINGEN	385-415 HB, revisie en hardfacing legering voor extreem kritische toepassingen waar extreme schokbelastingen en oppervlaktedruk vervormingen en scheuren veroorzaken die moeten worden opgelost. Ook te gebruiken als bufferlaag.														
EIGENSCHAPPEN	Door de hoge scheurvastheid en taatheid heeft al het lasmetaal geen bufferlaag nodig. Geschikt voor slijtdelen die onderhevig zijn aan zware druk, schokken en stoten. De interpasstemperatuur mag maximaal 250 °C zijn. Het lasmetaal is bewerkbaar met hardmetalen puntgereedschappen, harden is mogelijk. De maximale hardheid is afhankelijk van het basismetaal en wordt meestal al in de eerste laag bereikt.														
CLASSIFICATIE	EN ISO 14700: T ZFe1 DIN 8555: MF 3-400-ST														
GESCHIKT VOOR	Rebuilding wornout wheels, hammers, lime stone crushing rollers, crossings, concrete bars, crane, railway and tram tracks, conveyors and transport surfaces, kiln tire support rollers, bucket and loader teeth, crusher jaws, buffer layers prior to hard facing.														
GOEDKEURINGEN															
LASPOSITIES															
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)	<table border="1"><thead><tr><th>C</th><th>Si</th><th>Mn</th><th>Cr</th><th>Mo</th><th>V</th><th>Fe</th></tr></thead><tbody><tr><td>0.15</td><td>0.4</td><td>1.5</td><td>2</td><td>3.2</td><td>0.4</td><td>Rem.</td></tr></tbody></table>	C	Si	Mn	Cr	Mo	V	Fe	0.15	0.4	1.5	2	3.2	0.4	Rem.
C	Si	Mn	Cr	Mo	V	Fe									
0.15	0.4	1.5	2	3.2	0.4	Rem.									
MECHANISCHE WAARDEN	<table border="1"><thead><tr><th>Heat Treatment</th><th>R<sub>P0,2</sub> (MPa)</th><th>R<sub>m</sub> (MPa)</th><th>A<sub>5</sub> (%)</th><th>Hardness</th></tr></thead><tbody><tr><td>As Welded</td><td></td><td></td><td></td><td>410 HB</td></tr></tbody></table>	Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Hardness	As Welded				410 HB				
Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Hardness											
As Welded				410 HB											
HERDROGEN	140°C / 24 hr														
GAS ACC. EN ISO 14175															