



CEWELD AA M37-42

TYPE Fil sans soudure, moyennement allié, fluxé par poudre métallique sans laitier pour le rechargement à l'aide d'Ar-CO2 Mixgas

APPLICATIONS 375-450 HB, alliage de rechargement et de reconstruction pour les roues usées, les rails, les pneus, les convoyeurs, les traverses, les arbres, les couches tampons avant rechargement. excellente résistance à l'usure et à l'abrasion contre les impacts et les chocs importants, usinable avec des outils en carbure.

PROPRIÉTÉS En raison de la résistance élevée à la fissuration et de l'excellente ténacité, tous les métaux soudés ne nécessitent pas de couche tampon, sauf pour les matériaux considérés comme critiques. Convient aux pièces d'usure soumises à des impacts et des chocs importants. La température d'interpassage doit être de 250 °C maximum. Le métal soudé est usinable avec des outils à pointe en carbure, la trempe est possible. La dureté maximale dépend du métal de base et est atteinte dès la première couche.

CLASSIFICATION EN ISO 14700: T ZFe2
DIN 8555: MF 1-GF-40 GPS

CONVIENT POUR Conveyors and transport surfaces, tires, bucket and loader teeth, cruscher jaws, Bufferlayers, crane wheels, axis, gear parts, winches etc.

AGRÉMENTS

POSITIONS DE SOUDAGE



**ANALYSE CHIMIQUE
TYPIQUE DU MÉTAL DE
SOUDURE (%)**

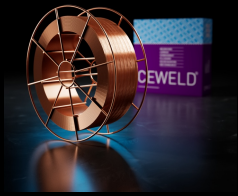
C	Si	Mn	Cr	Mo
0.4	0.7	1.5	2.5	0.5

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Heat Treatment	R _{P0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Hardness
As Welded				40 HRc

ETUVAGE Non requis

GAS ACC. EN ISO 14175 M21



CEWELD AA M37-42

AA M37-42 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663423214

AA M37-42 1,6MM

Packaging	KG/unit	EanCode
K-300	15	8720663423221