CEWELD AA B57-62

certilas® THE FILLER METAL SPECIALIST

TYPE	Fil fourré basique tubulaire cuivré, moyennement allié, avec laitier pour rechargement dur sous mélange Ar-CO2
APPLICATIONS	Reconstruction et revêtement de pièces contre la forte abrasion et les chocs violents.
PROPRIÉTÉS	En raison de leur haute résistance à la fissuration et de leur ténacité, tous les métaux soudés ne nécessitent aucune couche tampon, sauf sur les matériaux considérés comme critiques. Dans cette situation, CEWELD® ER 100 S-G est recommandé. Convient aux pièces d'usure soumises à des impacts et des chocs importants. La température entre les passes doit être maximale de 250 °C. Le métal fondu est usinable avec des outils spéciaux en carbure, un durcissement est possible. La dureté maximale dépend du métal de base et est atteinte dans la première couche. Pour les matériaux considérés comme critiques à la fissuration, nous conseillons de tamponner avec une couche de CEWELD® AA B460.
CLASSIFICATION	EN ISO 14700: T Fe4
CONVIENT POUR	55-62 HRc hardfacing alloy against heavy impact and shock, bucket, loaders, crusher jaws, crusher cones, pumps, sand, snow scratchers, stone cutting tools etc.
AGRÉMENTS	
POSITIONS DE SOUDAGE	

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DE SOUDURE (%)

C	Si	Mn	Cr	Mo
0.5	0.6	1.5	6	0.5

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Heat Treatment	$R_{P0,2}$ (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Hardness
As Welded				60 HRc

ETUVAGE	Non requis
GAS ACC. EN ISO 14175	M21