



CEWELD AA B57-62

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	PAPB				
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)	R _m (MPa)	A5 (%)	Hardness
	As Welded				60 HRc
ETUVAGE	Non requis				
GAS ACC. EN ISO 14175	M21				