



CEWELD OA 60-70B

TYPE Hooggelegeerde naadloze metalen gevulde draad voor hardfacing tegen extreme slijtage.

TOEPASSINGEN Versleten onderdelen herstellen of nieuwe machineonderdelen beschermen om de levensduur te verlengen die te lijden hebben onder extreme slijtage door schuren

EIGENSCHAPPEN Hooggelegeerde C-, Cr-, B-gelegeerde flux-gevulde draadelektrode die extreem harde carbiden vormt voor extreem harde afzettingen op onderdelen die onderhevig zijn aan extreem zware abrasieve slijtage, lasbaar met en zonder beschermgas. Extreem goede slijtvastheid dankzij uitstekende eigenschappen voor de hardheid van de eerste laag. Er mogen niet meer dan 1 of 2 lagen worden aangebracht. Een bufferlaag met [CEWELD OA 4370](#) of [CEWELD OA MnCr](#) wordt aanbevolen in geval van oude lagen of kritieke basismetalen.

CLASSIFICATIE EN ISO 14700: T ZFe13
DIN 8555: MF 10-GF-70-G

GESCHIKT VOOR 60-70 HRc Hardfacing wire used in mining, agriculture and steel mills, conveyor chains, agriculture, construction, mixer blades, paddles, cement pumps with excelent abrasion and wear resistance against sand and minerals

GOEDKEURINGEN

LASPOSITIES



TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)

C	Si	Mn	Cr	Fe	B
1.8	0.6	0.8	8.2	Rem.	4.2

MECHANISCHE WAARDEN

Heat Treatment	R _{p0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Hardness
As Welded				64 HRc

HERDROGEN Not required

HARDNESS HRC first layer: 60-64HRc, second layer 65-70HRc

GAS ACC. EN ISO 14175



CEWELD OA 60-70B

OA 60-70B 1,6MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	16	8720663403704