


CEWELD MA 600 (1.4718)

TYPE	Auftragsschweißdraht mit einer Härte von 600 HB für das MSG-Verfahren. (60 HRc, T Fe 8)				
ANWENDUNGEN	Geeignet für Hartauftragschweißungen an Bauteilen, die Verschleiß und starken Stößen ausgesetzt sind. Hervorragende Schweißeigenschaften sowohl im Kurz- als auch im Sprühlichtbogen. Zu den Anwendungen gehören: Steinbrecher, Recyclinghämmer, Schneidmesser, Baggerkomponenten, Erdbohrer, Schaufeln usw.				
EIGENSCHAFTEN	CEWELD® MA 600 (1.4718) bietet eine hervorragende Abriebfestigkeit bei starken Stößen, trotz der hohen Härte können mehrere Schichten aufgetragen werden, ohne dass die Gefahr eines Ausbrechens oder Abplatzens besteht. Bei empfindlichem Grundmaterial empfiehlt sich eine Vorwärmung auf 300-400°C.				
KLASSIFIKATION	AWS	A 5.21: ERFecr-A			
	EN ISO	14700: T Fe8			
	DIN	8555: MF-6-GF-60-GP			
	W.Nr.	1.4718			
GEEIGNET FÜR	600 HB, T Fe 8				
ZULASSUNGEN					
SCHWEISSPOSITIONEN					
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)	C	Si	Mn	Cr	Fe
	0.5	3	0.5	10	Rem.
MECHANISCHE GÜTEWERTE	Heat Treatment	R _{p0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A5 (%)	Hardness
	As Welded				60 HRc
RÜCKTROCKNUNG	Not required				
GAS ACC. EN ISO 14175	M21				



CEWELD MA 600 (1.4718)

MA 600 (1.4718) 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663403292
Drum	300	8720663403308