


# CEWELD AA 66B

TYPE	Fil fourré fortement allié pour le rechargement dur contre l'abrasion extrême												
APPLICATIONS	Reconstruire les pièces usées ou protéger les nouvelles pièces de machine pour augmenter la durée de vie qui souffrent d'une usure abrasive extrême												
PROPRIÉTÉS	<p>Fil fourré à haute teneur en C-Cr-Nb (Carbures de chrome Cr &gt;30%) et allié au B qui forme des carbures complexes extrêmement durs pour des dépôts extrêmement résistants à l'usure sur des pièces soumises à une usure abrasive excessivement forte, soudables sous gaz mixte. Très bonne résistance à l'usure grâce aux excellentes propriétés de dureté de la première couche. Il ne faut pas déposer plus de 1 ou 2 couches. Une couche tampon avec OA 4370 ou OA MnCr est recommandée en cas d'anciennes couches ou de métaux de base critiques.</p> <p>Fil de rechargement dur 64-68 HRc utilisé dans les mines, l'agriculture et les aciéries, les chaînes de convoyeurs, l'agriculture, la construction, les pales de mélangeur, les palettes, les pompes à ciment avec une excellente résistance à l'abrasion et à l'usure contre le sable et les minéraux</p>												
CLASSIFICATION	EN ISO 14700: T Fe16												
CONVIENT POUR	64-68 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												
AGRÉMENTS													
POSITIONS DE SOUDAGE													
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th style="width: 16.6%;">C</th> <th style="width: 16.6%;">Si</th> <th style="width: 16.6%;">Mn</th> <th style="width: 16.6%;">Ni</th> <th style="width: 16.6%;">Nb</th> <th style="width: 16.6%;">B</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>2.5</td> <td>0.6</td> <td>2</td> <td>11.5</td> <td>5</td> <td>2</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	Ni	Nb	B	2.5	0.6	2	11.5	5	2
C	Si	Mn	Ni	Nb	B								
2.5	0.6	2	11.5	5	2								
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th style="width: 33%;">Heat Treatment</th> <th style="width: 16.5%;">R<sub>P0,2</sub> (MPa)</th> <th style="width: 16.5%;">R<sub>m</sub> (MPa)</th> <th style="width: 16.5%;">A<sub>5</sub> (%)</th> <th style="width: 16.5%;">Hardness</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>66 HRc</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Hardness	As Welded				66 HRc		
Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Hardness									
As Welded				66 HRc									
ETUVAGE	Non requis												
GAS ACC. EN ISO 14175	M21												