



CEWELD OA 612

TYPE Hooggelegeerde gevulde draad voor hardfacing.

TOEPASSINGEN Graafbaktanden, transportbanden, brekerhamers, kolenmijnscharen, mengerbladen, mengerbladen enz.

EIGENSCHAPPEN Deze legering biedt een zeer goede weerstand tegen algemene slijtage en zware schokken, geen bufferlaag nodig, behalve op materialen die als kritisch worden beschouwd of in het geval van oude hardfacelagen. In deze situatie wordt [CEWELD OA 4370](#), [CEWELD ER 100 S-G](#) of [CEWELD OA MnCr](#) aanbevolen. Geschikt voor slijtdelen die onderhevig zijn aan sterke impact, slijtage en schokken. In kritieke gevallen moet de interpasstemperatuur op 270°C worden gehouden voor de beste resultaten. Het lasmetaal is alleen bewerkbaar door slijpen. Lasbaar zonder gas. (Ook lasbaar onder M21 menggas)

CLASSIFICATIE EN ISO 14700: T Fe8
DIN 8555: MF 6-GF-55-PR

GESCHIKT VOOR 54 HRc hardfacing alloy for wear resistant overlays, sand pumps, valve seats, dredger equipment, bucket teeth, stone crushing, hammers etc.

GOEDKEURINGEN

LASPOSITIES



TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)

C	Si	Mn	Cr	Fe
0.5	1	1.2	12.5	Rem.

MECHANISCHE WAARDEN

Heat Treatment	R _{p0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Hardness
As Welded				55 HRc

HERDROGEN 140°C / 24 hr

GAS ACC. EN ISO 14175