



CEWELD MA 350

TYPE	Lasdraad voor het herstellen van onderdelen en voor bufferlagen vóór het hardoplassen.					
TOEPASSINGEN	Herstellen van machineonderdelen vóór het hardoplassen en oplassen van kraan- en/of treinwielen om een slijtvaste laag te verkrijgen tegen hoge druk veroorzaakt door wrijving tussen metalen.					
EIGENSCHAPPEN	CEWELD MA 350 heeft bijna de volledige hardheid in de eerste laag en kan zonder risico op scheuren worden aangebracht. Meerdere lagen zijn mogelijk vóór het hardoplassen en helpen de hardheid (slijtvastheid) van de hardoplaslaag te verhogen.					
CLASSIFICATIE	AWS	A 5.21: ERFe-1				
	EN ISO	14700: S Fe2				
	DIN	8555: MSG-5-GZ-350				
	W.Nr.	~1.7363				
	F-nr	71				
GESCHIKT VOOR	350 HB hardfaing alloy, sprocket wheels, rebuilding, crushing hammers, Rebuilding machine parts before hardfacing and cladding crane and or train wheels to achieve a wear resistant layer against high pressure caused by metal to metal friction.					
GOEDKEURINGEN						
LASPOSITIES						
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF THE FILLER METAL (%)	C	Mn	Cr	Ni	Mo	Fe
	0.08	0.5	6	0.1	0.5	Rem.
MECHANISCHE WAARDEN	Heat Treatment		R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A5 (%)	Hardness
	As Welded					360 HB
HERDROGEN	Not required					
GAS ACC. EN ISO 14175	M21					



CEWELD MA 350

MA 350 0,8MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663403056

MA 350 1,0MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663403063

MA 350 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663403070

MA 350 1,6MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663403094