



# CEWELD E DUR RU

**TYPE** Mit Wolframkarbiden gefüllte Stabelektrode auf Eisenbasis für extrem verschleißfeste Auftragschweißungen. (E Fe20, 60 HRc, 2300Hv)

**ANWENDUNGEN** CEWELD® E DUR RU ist für unlegierte und niedrig legierte Aufpanzerungsstähle (Stahlguss) mit einem maximalen Kohlenstoffgehalt Gehalt von 0,45%. Höhere Kohlenstoffgehalte können zu Rissbildung führen. Zum Aufschweißen der meisten hochlegierten Stähle wird eine Pufferschicht empfohlen. Auch für Hartauftragswerkzeuge und Maschinenteile, die im Bergbau, bei Aushubarbeiten, Erdarbeiten, im Straßenbau und bei Tiefbohrungen dem Verschleiß ausgesetzt sind. Anzuwenden auf: Panzerung von Werkzeugen und Maschinenteilen im Bergbau, Straßenbau, Brunnenbau, Spezialtiefbau, Tiefbohrtechnik, wo stärkster Abrieb durch Mineralien auftreten kann.

**EIGENSCHAFTEN** CEWELD® E DUR RU Schweißgut enthält einen hohen Anteil an Wolframkarbiden, eingebettet in eine Stahlmatrix. Die außergewöhnliche Härte der Wolframkarbide (WSC) von ca. 2300 HV ist für die hohe Verschleißfestigkeit verantwortlich. Es handelt sich um eine tauchumhüllte Elektrode, die sowohl für das AC- als auch für das DC-Elektroschweißen geeignet ist. Die Matrix hat eine Härte von bis zu 60 HRc.

**KLASSIFIKATION** EN ISO 14700: E Fe20

**GEEIGNET FÜR** Scratchers, Mixers, Deep drilling, Mining, Bentonit mixers, Cement mixers, Stabilisers, Impellers, Augers etc.

**ZULASSUNGEN**

**SCHWEISSPOSITIONEN**



**TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)**

**MECHANISCHE GÜTEWERTE**

Heat Treatment	R <sub>p0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Hardness
As Welded				2350 HV

**RÜCKTROCKNUNG** Not required

Matrix: > 60 HRc, WSC (carbides) > 2300 HV

**GAS ACC.** EN ISO 14175