



CEWELD E DUR 60

TYPE Rutil umhüllte Stabelektrode mit hoher Ausbringung auf Chromkarbidbasis. (Fe 14, 60HRc)

ANWENDUNGEN CEWELD® E DUR 60 ist für Anwendungen an: Pressenformen, Misch- und Rührflügel, Baggerzähne, Führungen, Rutschen, Förderbänder und ähnliche Teile (die bei geringem Druck oder Stoß starkem Verschleiß ausgesetzt sind).

EIGENSCHAFTEN CEWELD® E DUR 60 ist eine rutilumhüllte Hochleistungselektrode zum Schweißen von hochverschleißfesten, abriebfesten Auftragungen an Maschinenteilen und Geräten aus Baustahl, Stahlguss oder Hartmanganstahl, die einem sehr hohen abrasiven Verschleiß durch abrasive Stoffe ausgesetzt sind.
Ausbringung 160 %.

KLASSIFIKATION

AWS	A 5.13: ~E FeCr-A1A
EN ISO	14700: E Fe14
DIN	8555: E 10-UM-60-G
F-nr	71

GEEIGNET FÜR Slag crushers, Sugar cane knives, Hammers, Mixer blades, Digger teeth, Guides, Coal mining, Cement mixers etc..

ZULASSUNGEN

SCHWEISSPOSITIONEN



TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)

C	Mn	Cr	Fe	Si
3.8	0.6	30	Rem.	0.6

MECHANISCHE GÜTEWERTE

Heat Treatment	R _{P0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A5 (%)	Hardness
As Welded				60 HRc

RÜCKTROCKNUNG 300°C / 2 hr

GAS ACC. EN ISO 14175



CEWELD E DUR 60

E DUR 60 2,5 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,6	8720663402561

E DUR 60 3,2 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,5	8720663402578

E DUR 60 4,0 X 450MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,5	8720663402585