

CEWELD E DUR 400 CrMo

TYPE Basisch umhüllte Elektrode für den Wiederaufbau von hitzebeständigen Maschinenteilen und Pufferschichten (Fe 3, 400 HB CrMo)

ANWENDUNGEN CEWELD E DUR 400 CrMo ist für Auftragsschweißungen, Reparaturen, Auftragungen, Maschinenteile, Räder, Förderbänder, Kreuzungen, Pufferschichten vor dem Auftragsschweißen usw. geeignet.

EIGENSCHAFTEN CEWELD E DUR 400 CrMo ist eine außergewöhnlich leicht aufzutragende Eektrode ohne Risiko für Risse und kann auch auf austenitische Manganstähle aufgetragen werden, 400 HB wird normalerweise fast in der ersten Lage erreicht. Das Schweißgut hat eine hohe Schlagfestigkeit kombiniert mit Abriebfestigkeit, einschließlich Reibungswiderstand von Metall zu Metall, und erhöhte Arbeitstemperaturen Temperaturen bis zu 550°C.

KLASSIFIKATION EN ISO 14700: E Fe3
DIN 8555: E 3-UM-40-PT

GEEIGNET FÜR Rebuilding worn machine parts, Stone crushers, Hammers, Gears, Cams, rails, crossings etc.

ZULASSUNGEN

SCHWEISSPOSITIONEN



TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)

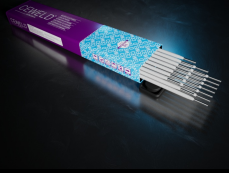
C	Mn	Cr	Mo	Fe	Si
0.1	0.6	6.5	3	Rem.	0.4

MECHANISCHE GÜTEWERTE

Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Hardness
As Welded				400 HB

RÜCKTROCKNUNG 300°C / 2 hr

GAS ACC. EN ISO 14175



CEWELD E DUR 400 CrMo

E DUR 400 CRMO 2,5 X
350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	3	8720663401601