

# CEWELD E DUR 49

TYPE	Elektrode auf Fe-, Cr-, Co- und Mo-Basis. ( Fe3, 50HRc)									
ANWENDUNGEN	Die häufigsten Anwendungsbereiche von CEWELD E DUR 49 sind: Aufpanzerung von Schmiedepressen, Warmlochstempeln, Reckwalzen, Quetschwalzen, Tischwalzen für Warmbandstraßen und Stützwalze....									
EIGENSCHAFTEN	<p>CEWELD E DUR 49 hat ein rostfreies Schweißgut auf der Basis von Fe, Cr, Co, Mo. Diese Legierung hat eine hohe Heißverschleißfestigkeit, hohe Beständigkeit gegen Gleitverschleiß von metallischen Gegenständen.</p> <p>Sie hat eine gute Härteerhaltung bis zu 650° C und ist zunderbeständig bis zu 900° C sowie temperaturwechselbeständig und resistent gegen plötzliche Temperaturschwankungen.</p> <p>Kaltverfestigend. Rißunempfindlich. Die Anzahl der Schichten kann nach Bedarf aufgetragen werden.</p>									
KLASSIFIKATION	EN ISO	14700: E Fe3								
GEEIGNET FÜR	1.2311 40CrMnMo 7 1.2343 X38CrMoV 5 1 1.2344 X40CrMoV 5 1 1.2365 X32CrMoV 3 3 1.2367 X38CrMoV 5 3 1.2606 X37CrMoW 5 1 1.2713 55NiCrMoV 6 1.2714 56NiCrMoV 7									
ZULASSUNGEN										
SCHWEISSPOSITIONEN	 PA  PB  PC  PF									
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)	C	Si	Mn	Cr	Mo	Fe	Co			
	0.15	0.6	0.6	14	2.3	Rem.	13			
MECHANISCHE GÜTEWERTE	Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A5 (%)	Hardness					
	As Welded				48 HRc					
RÜCKTROCKNUNG	300°C / 2 hr									
GAS ACC. EN ISO 14175										



# CEWELD E DUR 49

E DUR 49 3,2 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	3	8720663402141