



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-Elektrorschweißen 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					
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)					
MECHANISCHE GÜTEWERTE	Heat Treatment	$R_{P0,2}$ (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Hardness
	As Welded				2350 HV
RÜCKTROCKNUNG	Not required				
Matrix: > 60 HRc, WSC (carbides) > 2300 HV					
GAS ACC. EN ISO 14175					