

CEWELD E DUR SS 60Ti

TYPE

Sehr dicke rutilumhüllte Hochleistungselektrode zum Auftragschweißen von Werkzeug- und Schnellarbeitsstählen (E Fe4, 1.3346).

ANWENDUNGEN

CEWELD® E DUR SS 60Ti wurde für verschleißfeste Überzüge entwickelt, die hohen Arbeitstemperaturen ausgesetzt sind und sich hervorragend für die Wiederherstellung der Schneiden von Messern und anderen Schneidwerkzeugen eignen. Für Schneidwerkzeuge wie z.B.: Heiße Block- und Knüppelscheren, Schlitzen, Schneiden, Stanzen, Schmieden, Press- und Ziehwerkzeuge, Press- und Ziehwerkzeuge.

EIGENSCHAFTEN

CEWELD® E DUR SS 60Ti hat eine hervorragende CrMoVW-Legierung gegen Abrieb, Schlag und hohe Temperaturen bis zu 550 °C. Das Schweißgut von CEWELD® E DUR SS 60Ti ist mehr oder weniger vergleichbar mit HSS (High Speed Steel) und bietet hervorragende Schweißeigenschaften sowohl bei Wechselstrom als auch bei Gleichstrom.

58 - 62 [HRC] Schweißzustand
 63 - 65 [HRC] Angelassen (530°C)
 250 [HB] Weichgeglüht (810°C)
 60 - 63 [HRC] Gehärtet bei 1220°C

KLASSIFIKATION

AWS	A 5.13: ~E Fe6
EN ISO	14700: E Fe4
DIN	8555: E4-UM-60-ST
F-nr	71

GEEIGNET FÜR

Cutting tools, Shear blades, Milling cutters, Drills, Hot work tools, wood knives etc. High speed Tool steel deposit.

ZULASSUNGEN



TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)

C	Si	Mn	Mo	V	Fe	W	Cr
0.9	0.4	1	8	1.5	Rem.	2	5

MECHANISCHE GÜTEWERTE

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

RÜCKTROCKNUNG

300°C / 2 hr

HARDNESS

58 - 62 [HRC] Welded condition 63 - 65 [HRC] Tempered (530°C) 250 [HB] Soft annealed (810°C) 60 - 63 [HRC] Hardened at 1220°C

GAS ACC. EN ISO 14175

CEWELD E DUR SS 60Ti

E DUR SS 60TI 2,5 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,4	8720663401724

E DUR SS 60TI 3,2 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,5	8720663401731

E DUR SS 60TI 4,0 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,5	8720663401748