



# CEWELD E DUR 64

**TYPE** Basisch umhüllte, hochchromniobhaltige Auftragschweißelektrode mit hoher Ausbringung. (E Fe16, 64 HRC)

**ANWENDUNGEN** CEWELD® E DUR 64 hat ein Ausbringung von 190% und kann für Beläge mit extremem Abrieb- und Gleitverschleißwiderstand, aber mit mittlerer Schlagfestigkeit verwendet werden. Typische Breiche sind: Messer und Hämmer für Zuckermühlen, Klinkerbrecher, Sinterlinien, Feuerroste, Mischerblätter, Kieswaschanlagen, Keramikmischerblätter, Mühlenwalzen, Steinbrecher, Cxtruder etc....

**EIGENSCHAFTEN** Aufgrund des hohen Mo-Gehaltes kann die Abriebfestigkeit bis zu Arbeitstemperaturen von 600 °C beibehalten werden; die Härte beträgt bei diesen Temperaturen noch 40-45 HRC. Bei einer Auftragsschweißung von mehr als 3 Lagen muss mit einer Elektrode wie CEWELD® E DUR 350 Kb gepuffert werden, die ein Schweißgut von geringerer Härte liefert. Überzüge auf Stahl mit hoher Zugfestigkeit müssen mit CroNi 29/9 HL oder 4370 HL gepuffert werden. Äquivalent in FCAW: CEWELD® OA 64

**KLASSIFIKATION**

AWS	A 5.13: E FeCr-E4
EN ISO	14700: E Fe16
DIN	8555: E 10-UM-65- GTZ
F-nr	71

**GEEIGNET FÜR** Sugar mill knives and Hammers, Clinker crushers, Sintering lines, Fire gratings, Mixer blades, Gravel washing equipment, Ceramic mixer blades, Mill rollers, Stone crushers, Cxtruders etc....

**ZULASSUNGEN**

**SCHWEISSPOSITIONEN**



**TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)**

C	Mn	Cr	Mo	Nb	V	Fe	W	Si
5.5	0.6	24	6	6	1	Rem.	2	0.9

**MECHANISCHE GÜTEWERTE**

Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Hardness
As Welded				61 HRC

**RÜCKTROCKNUNG** 300°C / 2 hr

**GAS ACC.** EN ISO 14175



# CEWELD E DUR 64

E DUR 64 3,2 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,4	8720663402677

E DUR 64 4,0 X 450MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	3,0	8720663402684

E DUR 64 5,0 X 450MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,9	8720663402691