

# 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<br>EN ISO 14700: E Fe16<br>DIN 8555: E 10-UM-65- GTZ<br>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                                 |  PA  PB  |           |          |          |         |        |            |        |           |                |                  |          |        |          |           |  |  |  |        |
| TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%) | C<br>5.5   | Mn<br>0.6 | Cr<br>24 | Mo<br>6  | Nb<br>6 | V<br>1 | Fe<br>Rem. | W<br>2 | Si<br>0.9 |                |                  |          |        |          |           |  |  |  |        |
| MECHANISCHE GÜTEWERTE                              | <table border="1"> <thead> <tr> <th>Heat Treatment</th><th><math>R_{P0.2}</math> (MPa)</th><th>Rm (MPa)</th><th>A5 (%)</th><th>Hardness</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td><td></td><td></td><td></td><td>61 HRc</td></tr> </tbody> </table>  |           |          |          |         |        |            |        |           | Heat Treatment | $R_{P0.2}$ (MPa) | Rm (MPa) | A5 (%) | Hardness | As Welded |  |  |  | 61 HRc |
| Heat Treatment                                     | $R_{P0.2}$ (MPa)   | Rm (MPa)  | A5 (%)   | 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 |