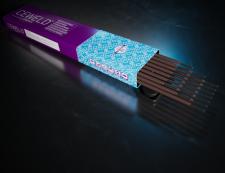


CEWELD E DUR CE-Tube 62

TYPE	Auftragschweißelektrode mit einem Fülldraht als Kerndraht, der C-Cr-Mo-B-V-Karbide enthält.																	
ANWENDUNGEN	CEWELD®E DUR CE-Tube 62 mit ihrer extremen Ausbringung bietet eine hervorragende Verschleißfestigkeit bei Anwendungen mit hohen Geschwindigkeiten und feinen Partikeln, bei denen erosiver Verschleiß ein großes Problem darstellt. Außerdem ist sie für hohen allgemeinen Verschleiß und mittlere Beanspruchung geeignet. Anwendungsgebiete sind: Messer und Hämmer von Zuckermühlen, Klinkerbrecher, Auskleidungsplatten, Aufreißzinken, Mischerblätter, Kieswaschanlagen, Keramikmischerblätter, Paddel, Extruder.																	
EIGENSCHAFTEN	CEWELD®E DUR CE-Tube 62 kann aufgrund des Mo-Gehaltes die Abriebfestigkeit auch bei erhöhten Temperaturen beibehalten. Bei Auftragsschweißungen von mehr als 3 Lagen wird empfohlen, mit einer Elektrode wie CEWELD® E DUR 350 Kb zu puffern, die ein Schweißgut von geringerer Härte liefert. Auftragsschweißungen auf Stahl mit hoher Zugfestigkeit sollten mit CEWELD®CroNi 29/9 HL oder CEWELD®4370 HL gepuffert werden. CEWELD®E DUR CE-Tube 62 kann bis zu 3 mal schneller schweißen! (weniger Strom bei mehr Auftrag) als herkömmliche Elektroden, die bis zu 40% Schlackenverluste aufweisen! Niedrige Stromstärke bietet viel geringeren Wärmeeintrag! 6 mm ist ideal zum Schweißen in Position und an scharfen Kanten! CEWELD®E DUR CE-Tube 62 liefert feuchtigkeitsresistente Beschichtung auch bei extremer Luftfeuchtigkeit!																	
KLASSIFIKATION	AWS A 5.13: ~E FeCr-A7 EN ISO 14700: E Fe15 DIN 8555: E 10-UM-60-GZ F-nr 71																	
GEEIGNET FÜR	Tubular Hardfacing alloy for Sugar Mill knives and Hammers, Clinker Crushers, Liner plates, Ripper tines, Mixer blades, Gravel washing equipment, Ceramic mixer blades, Paddles, Extruders.																	
ZULASSUNGEN																		
SCHWEISSPOSITIONEN	PA PB PC PF																	
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th><th>Mn</th><th>Cr</th><th>Mo</th><th>V</th><th>B</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>4</td><td>0.6</td><td>25</td><td>2</td><td>0.6</td><td>1.7</td></tr> </tbody> </table>						C	Mn	Cr	Mo	V	B	4	0.6	25	2	0.6	1.7
C	Mn	Cr	Mo	V	B													
4	0.6	25	2	0.6	1.7													
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Heat Treatment</th><th>R_{P0,2} (MPa)</th><th>R_m (MPa)</th><th>A5 (%)</th><th>Hardness</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td><td></td><td></td><td></td><td>62 HRc</td></tr> </tbody> </table>						Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A5 (%)	Hardness	As Welded				62 HRc		
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A5 (%)	Hardness														
As Welded				62 HRc														
RÜCKTROCKNUNG	140°C / 2 hr																	
GAS ACC. EN ISO 14175																		



CEWELD E DUR CE-Tube 62

certilas® THE FILLER METAL SPECIALIST

E DUR CE-TUBE 62 6,3 X
450MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	3,5	8720663402707