



# CEWELD E DUR 62 S

TYPE	Hartauftragselektrode mit hoher Ausbringung auf Chromkarbidbasis.																	
ANWENDUNGEN	Die extrem abriebfeste Hartauftragslegierung von CEWELD® E DUR 62 S bietet eine hervorragende Verschleißfestigkeit bei mittlerer Schlagfestigkeit. Zu verwenden für Anwendungen, bei denen Trennrisse für eine gute Verbindung erforderlich sind. Ideal geeignet für Auftragsschweißungen von Teilen, die starkem Abrieb und mittlerer Schlagbeanspruchung bei erhöhten Temperaturen ausgesetzt sind, z. B. Schnecken, Siebe, Ventilatorflügel, Roststäbe, Koksauswerfer, Sinterbrecher, Schlackenbrecher.																	
EIGENSCHAFTEN	CEWELD® E DUR 62 S zeigt eine hervorragende Beständigkeit gegen hohen Abrieb und bei mittlerer Schlagbeanspruchung. Sehr gutes Aussehen des Schweißguts und hervorragende Schweißeigenschaften sowohl bei Wechselstrom als auch bei Gleichstrom+ mit einer Ausbringung von 200 % für eine hervorragende Auftragsleistung. (Vorwärmen ist nicht erforderlich) Äquivalent in FCAW: OA 59, OA 60 Mo, OA 61, OA 62																	
KLASSIFIKATION	<table><tr><td>AWS</td><td>A 5.13: ~E FeCr-A8</td></tr><tr><td>EN ISO</td><td>14700: E Fe15</td></tr><tr><td>DIN</td><td>8555: E 10-UM-65- GRZ</td></tr><tr><td>F-nr</td><td>71</td></tr></table>						AWS	A 5.13: ~E FeCr-A8	EN ISO	14700: E Fe15	DIN	8555: E 10-UM-65- GRZ	F-nr	71				
AWS	A 5.13: ~E FeCr-A8																	
EN ISO	14700: E Fe15																	
DIN	8555: E 10-UM-65- GRZ																	
F-nr	71																	
GEEIGNET FÜR	Slag crushers, Mixer blades, Digger teeth, Guides, Coal mining, Buckets, Pumps, Screws, Loaders, Sand winning, Cement industry, Wear plates, Loaders etc.																	
ZULASSUNGEN																		
SCHWEISSPOSITIONEN																		
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)	<table><thead><tr><th>C</th><th>Mn</th><th>Cr</th><th>Ni</th><th>Fe</th><th>Si</th></tr></thead><tbody><tr><td>4.4</td><td>1</td><td>33</td><td>1</td><td>Rem.</td><td>1</td></tr></tbody></table>						C	Mn	Cr	Ni	Fe	Si	4.4	1	33	1	Rem.	1
C	Mn	Cr	Ni	Fe	Si													
4.4	1	33	1	Rem.	1													
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table><thead><tr><th>Heat Treatment</th><th>R<sub>P0,2</sub> (MPa)</th><th>R<sub>m</sub> (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 <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A5 (%)	Hardness	As Welded				62 HRc		
Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A5 (%)	Hardness														
As Welded				62 HRc														
RÜCKTROCKNUNG	300°C / 2 hr																	
GAS ACC. EN ISO 14175																		



# CEWELD E DUR 62 S

E DUR 62 S 2,5 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,6	8720663402608

E DUR 62 S 3,2 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,5	8720663402615

E DUR 62 S 4,0 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,5	8720663402622