





CEWELD E DUR 60

TYPE	Rutil umhüllte Stabelektrode mit hoher Ausbringung auf Chromkarbidbasis. (Fe 14, 60HRc)				
ANWENDUNGEN	CEWELD® E DUR 60 ist für Anwendungen an: Pressenformen, Misch- und Rührflügel, Baggerzähne, Führungen, Rutschen, Förderbänder und ähnliche Teile (die bei geringem Druck oder Stoß starkem Verschleiß ausgesetzt sind).				
EIGENSCHAFTEN	CEWELD® E DUR 60 ist eine rutilumhüllte Hochleistungselektrode zum Schweißen von hochverschleißfesten, abriebfesten Auftragungen an Maschinenteilen und Geräten aus Baustahl, Stahlguss oder Hartmanganstahl, die einem sehr hohen abrasiven Verschleiß durch abrasive Stoffe ausgesetzt sind. Ausbringung 160 %.				
KLASSIFIKATION	AWS EN ISO DIN F-nr	A 5.13: ~E FeCr-A1A 14700: E Fe14 8555: E 10-UM-60-G 71			
GEEIGNET FÜR	Slag crushers, Sugar cane knives, Hammers, Mixer blades, Digger teeth, Guides, Coal mining, Cement mixers etc..				
ZULASSUNGEN					
SCHWEISSPOSITIONEN	<div>PAPB</div>				
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)	C	Mn	Cr	Fe	Si
	3.8	0.6	30	Rem.	0.6
MECHANISCHE GÜTEWERTE	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A5 (%)	Hardness
	As Welded				60 HRc
RÜCKTROCKNUNG	300°C / 2 hr				
GAS ACC. EN ISO 14175					



CEWELD E DUR 60

E DUR 60 2,5 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,6	8720663402561

E DUR 60 3,2 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,5	8720663402578

E DUR 60 4,0 X 450MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,5	8720663402585