

CEWELD E DUR 300 Kb

TYPE Basisch umhüllte Elektrode für das Hartauftragschweißen. (Fe1, 300HB)

ANWENDUNGEN CEWELD® E DUR 300 Kb ist für die Wiederherstellung von verschlissenen Maschinenteilen, Schienen, Weichen, Steinbrechern, Hämmern, Zahnrädern, Nocken, Lagern, Seilwinden usw. geeignet.

EIGENSCHAFTEN CEWELD E DUR 300 Kb zeigt hervorragende beständigkeit gegen hohe Schlagbeanspruchung in Verbindung mit Abrieb einschließlich Metall-Metall-Reibung. CEWELD E DUR 300 Kb ist außergewöhnlich leicht aufzutragenden, ohne Rissgefahr und kann auch auf austenitische Manganstähle aufgetragen werden, wobei 300 HB in der Regel bereits in der ersten Lage nahezu erreicht wird. Das Schweißgut ist mit Hartmetalwerkzeug bearbeitbar. CEWELD E DUR 300 Kb zeigt ein sehr gutes Nahtbild und hervorragende Schweißeigenschaften sowohl bei AC als auch bei DC+. Ein Vorwärmen ist nicht erforderlich.

KLASSIFIKATION EN ISO 14700: E Fe1
DIN 8555: E 1-UM-300-P

GEEIGNET FÜR Rebuilding worn machine parts, Rails, Crossings, Stone crushers, Hammers, Gears, Cams, bearings, rope winches etc...

ZULASSUNGEN

SCHWEISSPOSITIONEN



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

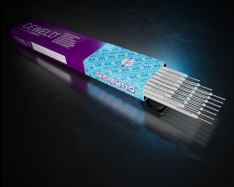
C	Si	Mn	Cr	Fe
0.1	0.5	1	1.2	Rem.

MECHANISCHE GÜTEWERTE

Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Hardness
As Welded				300 HB

RÜCKTROCKNUNG Not required

GAS ACC. EN ISO 14175



CEWELD E DUR 300 Kb

E DUR 300 KB 3,2 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,8	8720663401526

E DUR 300 KB 4,0 X 450MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	3,0	8720663401533