

CEWELD E DUR 64

TYPE	Électrode de recharge à revêtement de base, à haute teneur en chrome-niobium, à haut rendement																										
APPLICATIONS	Cette électrode avec une récupération de 190 % peut être utilisée pour les revêtements présentant une résistance à l'abrasion et à l'usure par glissement extrême, mais avec un impact moyen.																										
PROPRIÉTÉS	Grâce à sa teneur élevée en Mo, la résistance à l'abrasion peut être maintenue jusqu'à des températures de service de 600 °C ; la dureté reste de 40 à 45 HRc à ces températures. Pour les recharges de plus de 3 couches, il est nécessaire d'utiliser une électrode telle que CEWELD® E DUR 350 Kb qui permet d'obtenir un dépôt de soudure moins dur. Les recharges sur de l'acier à haute résistance à la traction besoin une couche de tamponne avec CroNi 29/9 HL ou 4370 HL. Équivalent en FCAW : CEWELD® OA 64																										
CLASSIFICATION	AWS A 5.13: E FeCr-E4 EN ISO 14700: E Fe16 DIN 8555: E 10-UM-65- GTZ F-nr 71																										
CONVIENT POUR	Sugar mill knives and Hammers, Clinker crushers, Sintering lines, Fire gratings, Mixer blades, Gravel washing equipment, Ceramic mixer blades, Mill rollers, Stone crushers, Extruders etc....																										
AGRÉMENTS																											
POSITIONS DE SOUDAGE	 PA  PB																										
ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DE SOUDURE (%)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th><th>Mn</th><th>Cr</th><th>Mo</th><th>Nb</th><th>V</th><th>Fe</th><th>W</th><th>Si</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>5.5</td><td>0.6</td><td>24</td><td>6</td><td>6</td><td>1</td><td>Rem.</td><td>2</td><td>0.9</td></tr> </tbody> </table>									C	Mn	Cr	Mo	Nb	V	Fe	W	Si	5.5	0.6	24	6	6	1	Rem.	2	0.9
C	Mn	Cr	Mo	Nb	V	Fe	W	Si																			
5.5	0.6	24	6	6	1	Rem.	2	0.9																			
PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES	<table border="1"> <thead> <tr> <th>Heat Treatment</th><th>R_{P0,2} (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																							
ETUVAGE	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