



CEWELD E DUR CE- Tube 62

TYPE Gevulde elektrode met C-Cr-Mo-B-V carbiden.

TOEPASSINGEN Deze elektrode biedt een uitstekende slijtvastheid in toepassingen met hoge snelheid en fijne deeltjes waarbij erosieve slijtage een groot probleem is. Verder te gebruiken tegen hoge algemene slijtage en gemiddelde impact.

EIGENSCHAPPEN Door het Mo-gehalte kan de slijtvastheid ook bij hogere temperaturen worden behouden. Voor hardfacing van meer dan 3 lagen wordt aanbevolen om te bufferen met een elektrode zoals CEWELD E DUR 350 Kb die een laslaag van minder hardheid levert. Oplaslagen op staal met een hoge treksterkte moeten worden gebufferd met CrNi 29/9 HL of 4370 HL. Tot 3 keer sneller! (minder stroom met meer neersmelt) Geen slakverlies vergeleken met 40% verlies bij standaard elektroden! Lage stroomsterkte zorgt voor veel lagere warmte-inbreng! 6 mm is ideaal om in positie en op scherpe randen te lassen! Vochtbestendige coating, zelfs bij extreme vochtigheid!

CLASSIFICATIE

AWS	A 5.13: ~E FeCr-A7
EN ISO	14700: E Fe15
DIN	8555: E 10-UM-60-GZ
F-nr	71

GESCHIKT VOOR 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.

GOEDKEURINGEN

LASPOSITIES



**TYPICAL CHEMICAL
ANALYSIS OF WELD METAL
(%)**

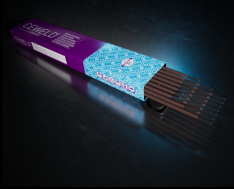
C	Mn	Cr	Mo	V	B
4	0.6	25	2	0.6	1.7

MECHANISCHE WAARDEN

Heat Treatment	R _{P0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Hardness
As Welded				62 HRc

HERDROGEN 140°C / 2 hr

GAS ACC. EN ISO 14175



CEWELD E DUR CE- Tube 62

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

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	3,5	8720663402707