



# CEWELD E DUR SS 60Ti

**TYPE** Sehr dicke rutilumhüllte Hochleistungselektrode zum Auftragschweißen von Werkzeug- und Schnellarbeitsstählen (E Fe4, 1.3346).

**ANWENDUNGEN** CEWELD® E DUR SS 60Ti wurde für verschleißfeste Überzüge entwickelt, die hohen Arbeitstemperaturen ausgesetzt sind und sich hervorragend für die Wiederherstellung der Schneiden von Messern und anderen Schneidwerkzeugen eignen. Für Schneidwerkzeuge wie z.B.: Heiße Block- und Knüppelscheren, Schlitzen, Schneiden, Stanzen, Schmieden, Press- und Ziehwerkzeuge, Press- und Ziehwerkzeuge.

**EIGENSCHAFTEN** CEWELD® E DUR SS 60Ti hat eine hervorragende CrMoVW-Legierung gegen Abrieb, Schlag und hohe Temperaturen bis zu 550 °C. Das Schweißgut von CEWELD® E DUR SS 60Ti ist mehr oder weniger vergleichbar mit HSS (High Speed Steel) und bietet hervorragende Schweißeigenschaften sowohl bei Wechselstrom als auch bei Gleichstrom.  
 58 - 62 [HRC] Schweißzustand  
 63 - 65 [HRC] Angelassen (530°C)  
 250 [HB] Weichgeglüht (810°C)  
 60 - 63 [HRC] Gehärtet bei 1220°C

**KLASSIFIKATION** AWS A 5.13: ~E Fe6  
 EN ISO 14700: E Fe4  
 DIN 8555: E4-UM-60-ST  
 F-nr 71

**GEEIGNET FÜR** Cutting tools, Shear blades, Milling cutters, Drills, Hot work tools, wood knives etc. High speed Tool steel deposit.

**ZULASSUNGEN**

**SCHWEISSPOSITIONEN**



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

C	Si	Mn	Mo	V	Fe	W	Cr
0.9	0.4	1	8	1.5	Rem.	2	5

**MECHANISCHE GÜTEWERTE**

Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A5 (%)	Hardness
As Welded				60 HRc

**RÜCKTROCKNUNG** 300°C / 2 hr

**HARDNESS** 58 - 62 [HRC] Welded condition 63 - 65 [HRC] Tempered (530°C) 250 [HB] Soft annealed (810°C) 60 - 63 [HRC] Hardened at 1220°C

**GAS ACC. EN ISO 14175**



# CEWELD E DUR SS 60Ti

E DUR SS 60Ti 2,5 X 350MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Can	2,4	8720663401724
E DUR SS 60Ti 3,2 X 350MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Can	2,5	8720663401731
E DUR SS 60Ti 4,0 X 350MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Can	2,5	8720663401748