

CEWELD E DUR 68 T

TYPE Basisch umhüllte, hochchromborhaltige Auftragschweißelektrode mit hoher Ausbringung. (E Fe16, 68 HRc)

ANWENDUNGEN CEWELD® E DUR 68 T wird da eingesetzt, wo hoher schmirgelnder Verschleiß auftritt, denn sie bietet extrem hohen Widerstand gegen Abrieb. Anwendungsbeispiele sind: Panzerungen von Teilen, die starkem Abrieb bei geringer, Stoßbeanspruchung ausgesetzt sind, z. B: Sandpumpengehäuse, Schaufelräder, Abstreifer, Press- und Förderschnecken etc.

EIGENSCHAFTEN CEWELD® E DUR 68 T is a thick coated electrode with high recovery 200%. Ledeburitic weld metal structure. Application is for parts that are exposed to strong abrasive wear. Operating temperature is from RT to 300 °C. CEWELD® E DUR 68 T deposits a virtually slag-free weld metal with uniform welding behavior.

KLASSIFIKATION AWS A 5.13: ~E FeCr-A8
EN ISO 14700: E Fe14
DIN 8555: E 10-UM-70- GTRZ

GEEIGNET FÜR Sugar mill knives and Hammers, Clinker crushers, Sintering lines, Fire gratings, Mixer blades, Gravel washing equipment, Ceramic mixer blades, Extruders etc....

ZULASSUNGEN

SCHWEISSPOSITIONEN



TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)

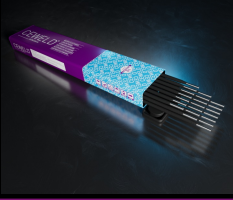
C	Mn	Cr	Fe	Si	B
4.5	0.5	32	Rem.	0.9	1

MECHANISCHE GÜTEWERTE

Heat Treatment	R _{P0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Hardness
As Welded				68 HRc

RÜCKTROCKNUNG 140°C / 1 hr

GAS ACC. EN ISO 14175



CEWELD E DUR 68 T

E DUR 68 T 3,2 X 450MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	3.5	8720663403797