



# CEWELD E DUR 63 Nb

**TYPE** Basisch umhüllte Elektrode aus einer Hartauftragslegierung mit hohem Chrom-Niob-Gehalt. (E Fe15, 63 Hrc)

**ANWENDUNGEN** CEWELD® E DUR 63 NB hat ein Ausbringung von 190% und kann für Beschichtungen mit extremer Abrieb- und Gleitverschleißfestigkeit, aber mit geringer Stoßbelastung verwendet werden. Für den Einsatz bis 450 °C geeignet. Geeignet für Auftragungen an Bauteilen wie: Prallplatten, Saugbaggern, Schlackenbrechern, Brecherhämmern, Führungselementen, Schleuderrädern von Entzunderungsanlagen, Brecherwalzen.

**EIGENSCHAFTEN** CEWELD® E DUR 63 NB ist sehr wirtschaftlich aufgrund der hohen Abschmelzleistung und der hervorragenden Schweißbarkeit und ohne Schlackenverluste. Bei kritischem Grundwerkstoff oder alten Hartauftragschichten muss mit einer Elektrode wie CEWELD® E DUR 350 Kb / E 11018-G gepuffert werden, die ein Schweißgut mit geringerer Härte liefert. Deckschichten auf Stahl mit hohem Kohlenstoffgehalt sollten mit CEWELD®CroNi 29/9 HL oder CEWELD® 4370 HL gepuffert werden.

Für beste Ergebnisse sollten 2 bis 3 Lagen geschweißt werden.

- 1. Lage: 57 - 60 HRc
- 2. Lage: 59 - 62 HRc
- 3. Lage: 61 - 65 HRc

**KLASSIFIKATION**

AWS	A 5.13: ~E FeCr-E4
EN ISO	14700: E Fe15
DIN	8555: E 10-UM-65- GRZ
F-nr	71

**GEEIGNET FÜR** Sugar mill knives and Hammers, Cement mixers, Clinker crushers, Sintering lines, Fire gratings, Mixer blades, Gravel washing equipment, Ceramic mixer blades, Extruders, Crushing tables and Rollers for lime stone etc.

**ZULASSUNGEN**

**SCHWEISSPOSITIONEN**



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

C	Cr	Nb	Fe
5.75	24	6	Rem.

**MECHANISCHE GÜTEWERTE**

Heat Treatment	R <sub>P0,2</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	Hardness
As Welded				60 HRc

**RÜCKTROCKNUNG** 300°C / 2 hr

**GAS ACC. EN ISO 14175**



# CEWELD E DUR 63 Nb

E DUR 63 NB 3,2 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,5	8720663402653

E DUR 63 NB 4,0 X 450MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	3	8720663402660