



CEWELD E DUR 64

TYPE Basische beklede elektrode op basis van Cr-Nb voor het aanbrengen van slijtvaste lagen.

TOEPASSINGEN Hoog rendements elektrode (190%) kan worden gebruikt voor bekledingen met een extreem hoge slijtvastheid en glijweerstand, maar met een gemiddelde impact.

EIGENSCHAPPEN Door het hoge Mo-gehalte kan de slijtvastheid worden behouden tot werktemperaturen van 600 °C; de hardheid is bij deze temperaturen nog steeds 40-45 HRc. Voor hardfacing van meer dan 3 lagen is het nodig om te bufferen met een elektrode zoals [CEWELD® E DUR 350 Kb](#) die een laslaag van minder hardheid levert. Oplassingen op staal met een hoge treksterkte moeten worden gebufferd met [CEWELD® CroNi 29/9](#) of [CEWELD® 4370 Ti](#)
Equivalent in FCAW: [CEWELD® OA 64](#)

CLASSIFICATIE

AWS	A 5.13: E FeCr-E4
EN ISO	14700: E Fe16
DIN	8555: E 10-UM-65- GTZ
F-nr	71

GESCHIKT VOOR Sugar mill knives and Hammers, Clinker crushers, Sintering lines, Fire gratings, Mixer blades, Gravel washing equipment, Ceramic mixer blades, Mill rollers, Stone crushers, Cxtruders etc....

GOEDKEURINGEN

LASPOSITIES



TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)

C	Mn	Cr	Mo	Nb	V	Fe	W	Si
5.5	0.6	24	6	6	1	Rem.	2	0.9

MECHANISCHE WAARDEN

Heat Treatment	R _{P0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A5 (%)	Hardness
As Welded				61 HRc

HERDROGEN 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