



CEWELD E DUR 60

TYPE Rutiel beklede, hoog rendement Hardfacing elektrode op basis van chroomcarbide.

TOEPASSINGEN Elektrode voor het aanbrengen van slijtvaste lagen die onderhevig zijn aan hoge slijtage en gemiddelde impact.

EIGENSCHAPPEN Uitstekende legering bestand tegen hoge slijtage bij blootstelling aan slijpen en gemiddelde impactniveaus. Zeer goed lasuiterlijk en uitstekende laseigenschappen op zowel AC als DC+. Voorverwarmen is niet nodig. Hardheid is 57-61 HRC

CLASSIFICATIE

AWS	A 5.13: ~E FeCr-A1A
EN ISO	14700: E Fe14
DIN	8555: E 10-UM-60-G
F-nr	71

GESCHIKT VOOR Slag crushers, Sugar cane knives, Hammers, Mixer blades, Digger teeth, Guides, Coal mining, Cement mixers etc..

GOEDKEURINGEN

LASPOSITIES



TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)

C	Mn	Cr	Fe	Si
3.8	0.6	30	Rem.	0.6

MECHANISCHE WAARDEN

Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Hardness
As Welded				60 HRC

HERDROGEN 300°C / 2 hr

GAS ACC. EN ISO 14175



CEWELD E DUR 60

E DUR 60 2,5 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,6	8720663402561

E DUR 60 3,2 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,5	8720663402578

E DUR 60 4,0 X 450MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,5	8720663402585