



CEWELD E DUR RU (Ni)

TYPE Mit Wolframkarbiden gefüllte Stabelektrode auf NiCrBSi-Basis für extrem verschleißfeste Auftragschweißungen. (E Ni20, 60HRc, 3000Hv)

ANWENDUNGEN CEWELD® E DUR RU (Ni) kann auf alle Arten von Stählen aufgetragen werden. Diese Legierung ist die verschleißfesteste Sorte für die meisten Auftragschweißanwendungen. Bei sehr feinem Staubabrieb kann es vorkommen, dass die Matrix ausgewaschen wird und die eingebetteten Wolframkarbide verliert, in diesem Fall sollte ein anderes Hartauftragsschweißprodukt in Betracht gezogen werden. Die Hauptanwendungsgebiete sind die Beschichtung und der Wiederaufbau von Stabilisatoren und anderen Ölfeldwerkzeugen, wo maximaler Schutz erforderlich ist. Auch für Schnecken, Laufräder, Mischerplatten in der Ziegel- und Tonindustrie und auf Dekanterschnecken in der Lebensmittel- und Chemieindustrie, wo Korrosionsbeständigkeit erforderlich ist.

EIGENSCHAFTEN CEWELD®E DUR RU (Ni) ist ein umhülltes Fülldrahtrohr für das Elektroschweißen, ein Hartauftragsprodukt, das aus gebrochenem Wolframkarbid und einer Legierung auf Ni-Basis besteht. Das zerkleinerte Wolframkarbid garantiert eine lange Lebensdauer. Darüber hinaus bietet die Ni-Basis-Legierung eine hervorragende Korrosionsbeständigkeit. CEWELD®E DUR RU (Ni) hat hervorragende Schweiß- und Benetzungseigenschaften bei sehr niedrigen Strömen. Es ist einfach zu handhaben und unerfahrene Schweißer werden keine Schwierigkeiten haben, glatte Auftragungen ohne Risse zu erzeugen. Mehrschichtige Auftragungen sind möglich, und verschlissene Teile können ohne Entfernen des alten Materials wiederhergestellt werden. CEWELD®E DUR RU (Ni) kann auf allen Stahlsorten außer auf Gusseisen oder Mn-Stahl angewendet werden.
 SWSC: 3.000 HV0.1
 Matrix: 480-520 HV0.1
 Sonderkarbide (SC): 2.900 HV0.1

KLASSIFIKATION EN ISO 14700: E Ni20

GEEIGNET FÜR Scratchers, Mixers, Deep drilling, Bentonit mixers, Cement mixers, Stabilisers, Impellers, Augers etc.

ZULASSUNGEN

SCHWEISSPOSITIONEN



TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%) WSC 65

MECHANISCHE GÜTEWERTE	Heat Treatment	Rp0,2 (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Hardness
	As Welded				43 HRc
	As Welded				2400 HV

RÜCKTROCKNUNG Not required

Ni-matrix: ± 480-520 HV, WSC (carbides) ± 2350 HV

GAS ACC. EN ISO 14175



CEWELD E DUR RU (Ni)

E DUR RU (Ni) 4,0 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,5	8720663402783

E DUR RU (Ni) 5,0 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,5	8720663402790