



CEWELD E DUR SS 60Ti

TYPE Sehr dicke rutilumhüllte Hochleistungselektrode zum Auftragschweißen von Werkzeug- und Schnellarbeitsstählen (E Fe4, 1.3346).

ANWENDUNGEN CEWELD® E DUR SS 60Ti wurde für verschleißfeste Überzüge entwickelt, die hohen Arbeitstemperaturen ausgesetzt sind und sich hervorragend für die Wiederherstellung der Schneiden von Messern und anderen Schneidwerkzeugen eignen. Für Schneidwerkzeuge wie z.B.: Heiße Block- und Knüppelscheren, Schlitzen, Schneiden, Stanzen, Schmieden, Press- und Ziehwerkzeuge, Press- und Ziehwerkzeuge.

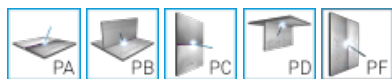
EIGENSCHAFTEN CEWELD® E DUR SS 60Ti hat eine hervorragende CrMoVW-Legierung gegen Abrieb, Schlag und hohe Temperaturen bis zu 550 °C. Das Schweißgut von CEWELD® E DUR SS 60Ti ist mehr oder weniger vergleichbar mit HSS (High Speed Steel) und bietet hervorragende Schweißeigenschaften sowohl bei Wechselstrom als auch bei Gleichstrom.
 58 - 62 [HRC] Schweißzustand
 63 - 65 [HRC] Angelassen (530°C)
 250 [HB] Weichgeglüht (810°C)
 60 - 63 [HRC] Gehärtet bei 1220°C

KLASSIFIKATION AWS A 5.13: ~E Fe6
 EN ISO 14700: E Fe4
 DIN 8555: E4-UM-60-ST
 F-nr 71

GEEIGNET FÜR Cutting tools, Shear blades, Milling cutters, Drills, Hot work tools, wood knives etc. High speed Tool steel deposit.

ZULASSUNGEN

SCHWEISSPOSITIONEN



TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)

C	Si	Mn	Mo	V	Fe	W	Cr
0.9	0.4	1	8	1.5	Rem.	2	5

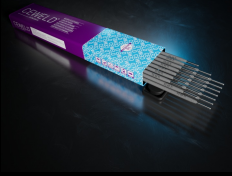
MECHANISCHE GÜTEWERTE

Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A5 (%)	Hardness
As Welded				60 HRc

RÜCKTROCKNUNG 300°C / 2 hr

HARDNESS 58 - 62 [HRC] Welded condition 63 - 65 [HRC] Tempered (530°C) 250 [HB] Soft annealed (810°C) 60 - 63 [HRC] Hardened at 1220°C

GAS ACC. EN ISO 14175



CEWELD E DUR SS 60Ti

E DUR SS 60Ti 2,5 X 350MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Can	2,4	8720663401724
E DUR SS 60Ti 3,2 X 350MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Can	2,5	8720663401731
E DUR SS 60Ti 4,0 X 350MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Can	2,5	8720663401748