



CEWELD E DUR 64

TYPE Basisch umhüllte, hochchromniobhaltige Auftragschweißelektrode mit hoher Ausbringung. (E Fe16, 64 HRC)

ANWENDUNGEN CEWELD® E DUR 64 hat ein Ausbringung von 190% und kann für Beläge mit extremem Abrieb- und Gleitverschleißwiderstand, aber mit mittlerer Schlagfestigkeit verwendet werden. Typische Breiche sind: Messer und Hämmer für Zuckermöhlen, Klinkerbrecher, Sinterlinien, Feuerroste, Mischerblätter, Kieswaschanlagen, Keramikmischerblätter, Mühlenwalzen, Steinbrecher, Cxtruder etc....

EIGENSCHAFTEN Aufgrund des hohen Mo-Gehaltes kann die Abriebfestigkeit bis zu Arbeitstemperaturen von 600 °C beibehalten werden; die Härte beträgt bei diesen Temperaturen noch 40-45 HRC. Bei einer Auftragsschweißung von mehr als 3 Lagen muss mit einer Elektrode wie CEWELD® E DUR 350 Kb gepuffert werden, die ein Schweißgut von geringerer Härte liefert. Überzüge auf Stahl mit hoher Zugfestigkeit müssen mit CroNi 29/9 HL oder 4370 HL gepuffert werden. Äquivalent in FCAW: CEWELD® OA 64

KLASSIFIKATION

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

GEEIGNET FÜR 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....

ZULASSUNGEN

SCHWEISSPOSITIONEN



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 GÜTEWERTE

Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Hardness
As Welded				61 HRC

RÜCKTROCKNUNG 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