



# CEWELD E DUR CE- Tube 62

**TYPE** Auftragschweißelektrode mit einem Fülldraht als Kerndraht, der C-Cr-Mo-B-V-Karbide enthält.

**ANWENDUNGEN** CEWELD®E DUR CE-Tube 62 mit ihrer extremen Ausbringung bietet eine hervorragende Verschleißfestigkeit bei Anwendungen mit hohen Geschwindigkeiten und feinen Partikeln, bei denen erosiver Verschleiß ein großes Problem darstellt. Außerdem ist sie für hohen allgemeinen Verschleiß und mittlere Beanspruchung geeignet. Anwendungsgebiete sind: Messer und Hämmer von Zuckermühlen, Klinkerbrecher, Auskleidungsplatten, Aufreißzinken, Mischerblätter, Kieswaschanlagen, Keramikmischerblätter, Paddel, Extruder.

**EIGENSCHAFTEN** CEWELD®E DUR CE-Tube 62 kann aufgrund des Mo-Gehaltes die Abriebfestigkeit auch bei erhöhten Temperaturen beibehalten. Bei Auftragsschweißungen von mehr als 3 Lagen wird empfohlen, mit einer Elektrode wie CEWELD® E DUR 350 Kb zu puffern, die ein Schweißgut von geringerer Härte liefert. Auftragsschweißungen auf Stahl mit hoher Zugfestigkeit sollten mit CEWELD®CroNi 29/9 HL oder CEWELD®4370 HL gepuffert werden. CEWELD®E DUR CE-Tube 62 kann bis zu 3 mal schneller schweißen! (weniger Strom bei mehr Auftrag) als herkömmliche Elektroden, die bis zu 40% Schlackenverluste aufweisen! Niedrige Stromstärke bietet viel geringeren Wärmeeintrag! 6 mm ist ideal zum Schweißen in Position und an scharfen Kanten! CEWELD®E DUR CE-Tube 62 liefert feuchtigkeitsresistente Beschichtung auch bei extremer Luftfeuchtigkeit!

**KLASSIFIKATION**

|        |                     |
|--------|---------------------|
| AWS    | A 5.13: ~E FeCr-A7  |
| EN ISO | 14700: E Fe15       |
| DIN    | 8555: E 10-UM-60-GZ |
| F-nr   | 71                  |

**GEEIGNET FÜR** Tubular Hardfacing alloy for Sugar Mill knives and Hammers, Clinker Crushers, Liner plates, Ripper tines, Mixer blades, Gravel washing equipment, Ceramic mixer blades, Paddles, Extruders.

**ZULASSUNGEN**

**SCHWEISSPOSITIONEN**



**TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)**

| C | Mn  | Cr | Mo | V   | B   |
|---|-----|----|----|-----|-----|
| 4 | 0.6 | 25 | 2  | 0.6 | 1.7 |

**MECHANISCHE GÜTEWERTE**

| Heat Treatment | R <sub>P0,2</sub> (MPa) | R <sub>m</sub> (MPa) | A <sub>5</sub> (%) | Hardness |
|----------------|-------------------------|----------------------|--------------------|----------|
| As Welded      |                         |                      |                    | 62 HRc   |

**RÜCKTROCKNUNG** 140°C / 2 hr

**GAS ACC.** EN ISO 14175



# CEWELD E DUR CE- Tube 62

E DUR CE-TUBE 62 6,3 X  
450MM

| Packaging | KG/unit | EanCode       |
|-----------|---------|---------------|
| Can       | 3,5     | 8720663402707 |