



CEWELD E DUR 63 Nb

TYPE Basisch umhüllte Elektrode aus einer Hartauftragslegierung mit hohem Chrom-Niob-Gehalt. (E Fe15, 63 Hrc)

ANWENDUNGEN CEWELD® E DUR 63 NB hat ein Ausbringung von 190% und kann für Beschichtungen mit extremer Abrieb- und Gleitverschleißfestigkeit, aber mit geringer Stoßbelastung verwendet werden. Für den Einsatz bis 450 °C geeignet. Geeignet für Auftragungen an Bauteilen wie: Prallplatten, Saugbaggern, Schlackenbrechern, Brecherhämmern, Führungselementen, Schleuderrädern von Entzunderungsanlagen, Brecherwalzen.

EIGENSCHAFTEN CEWELD® E DUR 63 NB ist sehr wirtschaftlich aufgrund der hohen Abschmelzleistung und der hervorragenden Schweißbarkeit und ohne Schlackenverluste. Bei kritischem Grundwerkstoff oder alten Hartauftragschichten muss mit einer Elektrode wie CEWELD® E DUR 350 Kb / E 11018-G gepuffert werden, die ein Schweißgut mit geringerer Härte liefert. Deckschichten auf Stahl mit hohem Kohlenstoffgehalt sollten mit CEWELD®CroNi 29/9 HL oder CEWELD® 4370 HL gepuffert werden.

Für beste Ergebnisse sollten 2 bis 3 Lagen geschweißt werden.

- 1. Lage: 57 - 60 HRc
- 2. Lage: 59 - 62 HRc
- 3. Lage: 61 - 65 HRc

KLASSIFIKATION

AWS	A 5.13: ~E FeCr-E4
EN ISO	14700: E Fe15
DIN	8555: E 10-UM-65- GRZ
F-nr	71

GEEIGNET FÜR Sugar mill knives and Hammers, Cement mixers, Clinker crushers, Sintering lines, Fire gratings, Mixer blades, Gravel washing equipment, Ceramic mixer blades, Extruders, Crushing tables and Rollers for lime stone etc.

ZULASSUNGEN

SCHWEISSPOSITIONEN



TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)

C	Cr	Nb	Fe
5.75	24	6	Rem.

MECHANISCHE GÜTEWERTE

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

RÜCKTROCKNUNG 300°C / 2 hr

GAS ACC. EN ISO 14175



CEWELD E DUR 63 Nb

E DUR 63 NB 3,2 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,5	8720663402653

E DUR 63 NB 4,0 X 450MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	3	8720663402660