



CEWELD E DUR 68 T

TYPE	Basisch umhüllte, hochchromborhaltige Auftragschweißelektrode mit hoher Ausbringung. (E Fe16, 68 HRC)					
ANWENDUNGEN	CEWELD® E DUR 68 T wird da eingesetzt, wo hoher schmirgelnder Verschleiß auftritt, denn sie bietet extrem hohen Widerstand gegen Abrieb. Anwendungsbeispiele sind: Panzerungen von Teilen, die starkem Abrieb bei geringer, Stoßbeanspruchung ausgesetzt sind, z. B: Sandpumpengehäuse, Schaufelräder, Abstreifer, Press- und Förderschnecken etc.					
EIGENSCHAFTEN	CEWELD® E DUR 68 T is a thick coated electrode with high recovery 200%. Ledeburitic weld metal structure. Application is for parts that are exposed to strong abrasive wear. Operating temperature is from RT to 300 °C. CEWELD® E DUR 68 T deposits a virtually slag-free weld metal with uniform welding behavior.					
KLASSIFIKATION	AWS EN ISO DIN	A 5.13: ~E FeCr-A8 14700: E Fe14 8555: E 10-UM-70- GTRZ				
GEEIGNET FÜR	Sugar mill knives and Hammers, Clinker crushers, Sintering lines, Fire gratings, Mixer blades, Gravel washing equipment, Ceramic mixer blades, Extruders etc....					
ZULASSUNGEN						
SCHWEISSPOSITIONEN	 					
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)	C	Mn	Cr	Fe	Si	B
	4.5	0.5	32	Rem.	0.9	1
MECHANISCHE GÜTEWERTE	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Hardness	
	As Welded				68 HRC	
RÜCKTROCKNUNG	140°C / 1 hr					
GAS ACC. EN ISO 14175						



CEWELD E DUR 68 T

E DUR 68 T 3,2 X 450MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	3.5	8720663403797