



CEWELD E DUR 64

TYPE	Électrode de rechargement à revêtement de base, à haute teneur en chrome-niobium, à haut rendement		
APPLICATIONS	Cette électrode avec une récupération de 190 % peut être utilisée pour les revêtements présentant une résistance à l'abrasion et à l'usure par glissement extrême, mais avec un impact moyen.		
PROPRIÉTÉS	Grâce à sa teneur élevée en Mo, la résistance à l'abrasion peut être maintenue jusqu'à des températures de service de 600 °C ; la dureté reste de 40 à 45 HRC à ces températures. Pour les recharges de plus de 3 couches, il est nécessaire d'utiliser une électrode telle que CEWELD® E DUR 350 Kb qui permet d'obtenir un dépôt de soudure moins dur. Les recharges sur de l'acier à haute résistance à la traction besoin une couche de tamponne avec CroNi 29/9 HL ou 4370 HL. Équivalent en FCAW : CEWELD® OA 64		
CLASSIFICATION	AWS EN ISO DIN F-nr	A 5.13: E FeCr-E4 14700: E Fe16 8555: E 10-UM-65- GTZ 71	
CONVIENT POUR	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....		

AGRÉMENTS

POSITIONS DE SOUDAGE



ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU MÉTAL DE SOUDURE (%)

C	Mn	Cr	Mo	Nb	V	Fe	W	Si
5.5	0.6	24	6	6	1	Rem.	2	0.9

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES

Heat Treatment	R _{P0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A5 (%)	Hardness
As Welded				61 HRc

ETUVAGE 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