



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 Hartauftragsschichten 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	PA PB			
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)	C	Cr	Nb	Fe
	5.75	24	6	Rem.
MECHANISCHE GÜTEWERTE	Heat Treatment	R _{p0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)
	As Welded			Hardness
				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