



CEWELD E DUR 300 Kb

TYPE	Basisch umhüllte Elektrode für das Hartauftragschweißen. (Fe1, 300HB)				
ANWENDUNGEN	CEWELD® E DUR 300 Kb ist für die Wiederherstellung von verschlissenen Maschinenteilen, Schienen, Weichen, Steinbrechern, Hämmern, Zahnrädern, Nocken, Lagern, Seilwinden usw. geeignet.				
EIGENSCHAFTEN	CEWELD E DUR 300 Kb zeigt hervorragende beständigkeit gegen hohe Schlagbeanspruchung in Verbindung mit Abrieb einschließlich Metall-Metall-Reibung. CEWELD E DUR 300 Kb ist außergewöhnlich leicht aufzutragenden, ohne Rissgefahr und kann auch auf austenitische Manganstähle aufgetragen werden, wobei 300 HB in der Regel bereits in der ersten Lage nahezu erreicht wird. Das Schweißgut ist mit Hartmetalwerkzeug bearbeitbar. CEWELD E DUR 300 Kb zeigt ein sehr gutes Nahtbild und hervorragende Schweißeigenschaften sowohl bei AC als auch bei DC+. Ein Vorwärmen ist nicht erforderlich.				
KLASSIFIKATION	EN ISO DIN	14700: E Fe1 8555: E 1-UM-300-P			
GEEIGNET FÜR	Rebuilding worn machine parts, Rails, Crossings, Stone crushers, Hammers, Gears, Cams, bearings, rope winches etc...				
ZULASSUNGEN					
SCHWEISSPOSITIONEN	     				
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)	C	Si	Mn	Cr	Fe
	0.1	0.5	1	1.2	Rem.
MECHANISCHE GÜTEWERTE	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Hardness
	As Welded				300 HB
RÜCKTROCKNUNG	Not required				
GAS ACC. EN ISO 14175					



CEWELD E DUR 300 Kb

E DUR 300 KB 3,2 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,8	8720663401526

E DUR 300 KB 4,0 X 450MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	3,0	8720663401533