



CEWELD E DUR 64

TYPE	Basische beklede elektrode op basis van Cr-Nb voor het aanbrengen van slijtvaste lagen.								
TOEPASSINGEN	Hoog rendements elektrode (190%) kan worden gebruikt voor bekledingen met een extreem hoge slijtvastheid en glijweerstand, maar met een gemiddelde impact.								
EIGENSCHAPPEN	Door het hoge Mo-gehalte kan de slijtvastheid worden behouden tot werktemperaturen van 600 °C; de hardheid is bij deze temperaturen nog steeds 40-45 HRc. Voor hardfacing van meer dan 3 lagen is het nodig om te bufferen met een elektrode zoals CEWELD® E DUR 350 Kb die een laslaag van minder hardheid levert. Oplassingen op staal met een hoge treksterkte moeten worden gebufferd met CEWELD® CroNi 29/9 of CEWELD® 4370 Ti Equivalent in FCAW: CEWELD® OA 64								
CLASSIFICATIE	AWS	A 5.13: E FeCr-E4							
	EN ISO	14700: E Fe16							
	DIN	8555: E 10-UM-65- GTZ							
	F-nr	71							
GESCHIKT VOOR	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....								
GOEDKEURINGEN									
LASPOSITIES	 								
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)	C	Mn	Cr	Mo	Nb	V	Fe	W	Si
	5.5	0.6	24	6	6	1	Rem.	2	0.9
MECHANISCHE WAARDEN	Heat Treatment		R _{P0,2} (MPa)		R _m (MPa)		A5 (%)	Hardness	
	As Welded							61 HRc	
HERDROGEN	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