



CEWELD E DUR 63 Nb

TYPE Basisch beklede elektrode voor het oplassen op basis van hoog chroom en niobium

TOEPASSINGEN Deze hoog rendements elektrode (190%) kan worden gebruikt voor oplassingen met een extreem hoge slijtvastheid en glijweerstand, maar met een lage impact. Voor gebruik tot 450 °C.

EIGENSCHAPPEN Zeer economisch door de hoge neersmelt en uitstekende lasbaarheid zonder slakverlies. Bij toepassing op kritisch basismateriaal of oude harde lagen is het noodzakelijk om te bufferen met een elektrode zoals CEWELD E DUR 350 Kb / E 11018-G die een laslaag van minder hardheid levert. Oplassingen op staal met een hoog koolstofgehalte moeten worden gebufferd met CroNi 29/9 HL of 4370 HL. Voor de beste resultaten moeten 2 tot 3 lagen worden gelast.

CLASSIFICATIE

AWS	A 5.13: ~E FeCr-E4
EN ISO	14700: E Fe15
DIN	8555: E 10-UM-65- GRZ
F-nr	71

GESCHIKT VOOR 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.

GOEDKEURINGEN

LASPOSITIES



TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)

C	Cr	Nb	Fe
5.75	24	6	Rem.

MECHANISCHE WAARDEN

Heat Treatment	R _{P0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A5 (%)	Hardness
As Welded				60 HRc

HERDROGEN 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