

# CEWELD E DUR 49

**TYPE** Elektrode auf Fe-, Cr-, Co- und Mo-Basis. ( Fe3, 50HRc)

**ANWENDUNGEN** Die häufigsten Anwendungsbereiche vonCEWELD E DUR 49 sind: Aufpanzerung von Schmiedepressen, Warmlochstempeln, Reckwalzen, Quetschwalzen, Tischwalzen für Warmbandstraßen und Stützwalze....

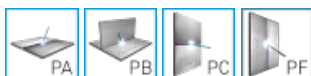
**EIGENSCHAFTEN** CEWELD E DUR 49 hat ein rostfreies Schweißgut auf der Basis von Fe, Cr, Co, Mo. Diese Legierung hat eine hohe Heißverschleißfestigkeit, hohe Beständigkeit gegen Gleitverschleiß von metallischen Gegenständen.  
Sie hat eine gute Härteerhaltung bis zu 650° C und ist zunderbeständig bis zu 900° C sowie temperaturwechselbeständig und resistent gegen plötzliche Temperaturschwankungen. Kaltverfestigend. Rißunempfindlich. Die Anzahl der Schichten kann nach Bedarf aufgetragen werden.

**KLASSIFIKATION** EN ISO 14700: E Fe3

**GEEIGNET FÜR**  
1.2311 40CrMnMo 7  
1.2343 X38CrMoV 5 1  
1.2344 X40CrMoV 5 1  
1.2365 X32CrMoV 3 3  
1.2367 X38CrMoV 5 3  
1.2606 X37CrMoW 5 1  
1.2713 55NiCrMoV 6  
1.2714 56NiCrMoV 7

**ZULASSUNGEN**

**SCHWEISSPOSITIONEN**



**TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)**

| C    | Si  | Mn  | Cr | Mo  | Fe   | Co |
|------|-----|-----|----|-----|------|----|
| 0.15 | 0.6 | 0.6 | 14 | 2.3 | Rem. | 13 |

**MECHANISCHE GÜTEWERTE**

| Heat Treatment | R <sub>P0.2</sub> (MPa) | R <sub>m</sub> (MPa) | A <sub>5</sub> (%) | Hardness |
|----------------|-------------------------|----------------------|--------------------|----------|
| As Welded      |                         |                      |                    | 48 HRc   |

**RÜCKTROCKNUNG** 300°C / 2 hr

**GAS ACC.** EN ISO 14175



# CEWELD E DUR 49

E DUR 49 3,2 X 350MM

| Packaging | KG/unit | EanCode       |
|-----------|---------|---------------|
| Can       | 3       | 8720663402141 |