

CEWELD E DUR MnCr

TYPE

Basisch umhüllte, kaltverfestigende Stabelektrode mit hoher Ausbringung für das Auftragschweißen (Fe 9)

ANWENDUNGEN

CEWELD® E DUR MnCr ist eine Basiselektrode für den Wiederaufbau und das Fügen von kaltverfestigten Mn-Stählen oder den Wiederaufbau von Teilen, die einem hohen Schlag- und Walzverschleiß ausgesetzt sind. Wie z.B.: Baggerzähne, Schlaghebel, Baggerbolzen, Brecherbacken und -kegel, Sandstrahl- und Kugelstrahlgeräte.. Eisenbahnsysteme: Herzstücke und Vierwegestücke.

EIGENSCHAFTEN

CEWELD® E DUR MnCr hat keine Begrenzung für die Anzahl der Schichten, die im Falle eines Wiederaufbaus aufgebracht werden können, aber die Wärmezufuhr sollte niedrig gehalten werden (wie bei Mn-Stahl sollte die Zwischenlagentemperatur < 250 °C sein).
Härte: 250 [HB] bis 450 [HB] kaltverfestigt
Ausbringung: 140%

KLASSIFIKATION

AWS	A 5.13: E FeMnCr
EN ISO	14700: E Fe9
DIN	8555: E 7-UM-250-K
F-nr	71

GEEIGNET FÜR

Rebuilding and joining cold straining Mn steels or rebuilding parts that are subject to high impact and rolling wear. Breaker teeth, Crushers, Hammers, Crossings, Rails.

ZULASSUNGEN

SCHWEISSPOSITIONEN



TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)

C	Mn	Cr	Fe	Si
0.75	17.5	14	Rem.	0.4

MECHANISCHE GÜTEWERTE

Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	Hardness
As Welded				270 HB

RÜCKTROCKNUNG

300°C / 2 hr

GAS ACC. EN ISO 14175

CEWELD E DUR MnCr

E DUR MNCR 2,5 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,5	8720663401496

E DUR MNCR 3,2 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,5	8720663401502

E DUR MNCR 4,0 X 450MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	3,0	8720663401519