

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.

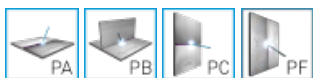
KLASSIFIKATION EN ISO 14700: E Fe3

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 _{P0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	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