



CEWELD E DUR RU (Ni)

TYPE	Mit Wolframkarbiden gefüllte Stabelektrode auf NiCrBSi-Basis für extrem verschleißfeste Auftragschweißungen. (E Ni20, 60HRc, 3000HV)																		
ANWENDUNGEN	CEWELD® E DUR RU (Ni) kann auf alle Arten von Stählen aufgetragen werden. Diese Legierung ist die verschleißfesteste Sorte für die meisten Auftragsschweißanwendungen. Bei sehr feinem Staubabrieb kann es vorkommen, dass die Matrix ausgewaschen wird und die eingebetteten Wolframkarbide verliert, in diesem Fall sollte ein anderes Hartauftragsschweißprodukt in Betracht gezogen werden. Die Hauptanwendungsgebiete sind die Beschichtung und der Wiederaufbau von Stabilisatoren und anderen Ölfeldwerkzeugen, wo maximaler Schutz erforderlich ist. Auch für Schnecken, Laufräder, Mischerplatten in der Ziegel- und Tonindustrie und auf Dekanternschnecken in der Lebensmittel- und Chemieindustrie, wo Korrosionsbeständigkeit erforderlich ist.																		
EIGENSCHAFTEN	CEWELD®E DUR RU (Ni) ist ein umhülltes Fülldrahtrohr für das Elektroschweißen, ein Hartauftragsprodukt, das aus gebrochenem Wolframkarbid und einer Legierung auf Ni-Basis besteht. Das zerkleinerte Wolframkarbid garantiert eine lange Lebensdauer. Darüber hinaus bietet die Ni-Basis-Legierung eine hervorragende Korrosionsbeständigkeit. CEWELD®E DUR RU (Ni) hat hervorragende Schweiß- und Benetzungseigenschaften bei sehr niedrigen Strömen. Es ist einfach zu handhaben und unerfahrene Schweißer werden keine Schwierigkeiten haben, glatte Auftragungen ohne Risse zu erzeugen. Mehrschichtige Auftragungen sind möglich, und verschlissene Teile können ohne Entfernen des alten Materials wiederhergestellt werden. CEWELD®E DUR RU (Ni) kann auf allen Stahlsorten außer auf Gusseisen oder Mn-Stahl angewendet werden. SWSC: 3.000 HV0.1 Matrix: 480-520 HV0.1 Sonderkarbide (SC): 2.900 HV0.1																		
KLASSIFIKATION	EN ISO	14700: E Ni20																	
GEEIGNET FÜR	Scratchers, Mixers, Deep drilling, Bentonit mixers, Cement mixers, Stabilisers, Impellers, Augers etc.																		
ZULASSUNGEN																			
SCHWEISSPOSITIONEN																			
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)	<table><tr><th colspan="5">WSC</th></tr><tr><td colspan="5">65</td></tr></table>				WSC					65									
WSC																			
65																			
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table><tr><th>Heat Treatment</th><th>R_{P0,2} (MPa)</th><th>R_m (MPa)</th><th>A₅ (%)</th><th>Hardness</th></tr><tr><td>As Welded</td><td></td><td></td><td></td><td>43 HRc</td></tr><tr><td>As Welded</td><td></td><td></td><td></td><td>2400 HV</td></tr></table>				Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Hardness	As Welded				43 HRc	As Welded				2400 HV
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Hardness															
As Welded				43 HRc															
As Welded				2400 HV															
RÜCKTROCKNUNG	Not required																		
Ni-matrix: ± 480-520 HV, WSC (carbides) ± 2350 HV																			
GAS ACC. EN ISO 14175																			



CEWELD E DUR RU (Ni)

E DUR RU (Ni) 4,0 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,5	8720663402783

E DUR RU (Ni) 5,0 X 350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	2,5	8720663402790