



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	<table> <tr> <td>AWS</td><td>A 5.13: E FeMnCr</td></tr> <tr> <td>EN ISO</td><td>14700: E Fe9</td></tr> <tr> <td>DIN</td><td>8555: E 7-UM-250-K</td></tr> <tr> <td>F-nr</td><td>71</td></tr> </table>	AWS	A 5.13: E FeMnCr	EN ISO	14700: E Fe9	DIN	8555: E 7-UM-250-K	F-nr	71
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)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	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