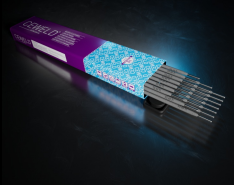


CEWELD E DUR SS 60Ti

TYPE	Sehr dicke rutilumhüllte Hochleistungselektrode zum Auftragschweißen von Werkzeug- und Schnellarbeitsstählen (E Fe4, 1.3346).							
ANWENDUNGEN	CEWELD® E DUR SS 60Ti wurde für verschleißfeste Überzüge entwickelt, die hohen Arbeitstemperaturen ausgesetzt sind und sich hervorragend für die Wiederherstellung der Schneiden von Messern und anderen Schneidwerkzeugen eignen. Für Schneidwerkzeuge wie z.B.: Heiße Block- und Knüppelscheren, Schlitzen, Schneiden, Stanzen, Schmieden, Press- und Ziehwerkzeuge, Press- und Ziehwerkzeuge.							
EIGENSCHAFTEN	CEWELD® E DUR SS 60Ti hat eine hervorragende CrMoVW-Legierung gegen Abrieb, Schlag und hohe Temperaturen bis zu 550 °C. Das Schweißgut von CEWELD® E DUR SS 60Ti ist mehr oder weniger vergleichbar mit HSS (High Speed Steel) und bietet hervorragende Schweißeigenschaften sowohl bei Wechselstrom als auch bei Gleichstrom. 58 - 62 [HRC] Schweißzustand 63 - 65 [HRC] Angelassen (530°C) 250 [HB] Weichgeglüht (810°C) 60 - 63 [HRC] Gehärtet bei 1220°C							
KLASSIFIKATION	AWS	A 5.13: ~E Fe6						
	EN ISO	14700: E Fe4						
	DIN	8555: E4-UM-60-ST						
	F-nr	71						
GEEIGNET FÜR	Cutting tools, Shear blades, Milling cutters, Drills, Hot work tools, wood knives etc. High speed Tool steel deposit.							
ZULASSUNGEN								
SCHWEISSPOSITIONEN								
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)	C	Si	Mn	Mo	V	Fe	W	Cr
	0.9	0.4	1	8	1.5	Rem.	2	5
MECHANISCHE GÜTEWERTE	Heat Treatment		R _{p0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A5 (%)	Hardness		
	As Welded					60 HRc		
RÜCKTROCKNUNG	300°C / 2 hr							
HARDNESS	58 - 62 [HRC] Welded condition 63 - 65 [HRC] Tempered (530°C) 250 [HB] Soft annealed (810°C) 60 - 63 [HRC] Hardened at 1220°C							
GAS ACC. EN ISO 14175								



CEWELD E DUR SS 60Ti

E DUR SS 60Ti 2,5 X 350MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Can	2,4	8720663401724
E DUR SS 60Ti 3,2 X 350MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Can	2,5	8720663401731
E DUR SS 60Ti 4,0 X 350MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Can	2,5	8720663401748