



CEWELD E DUR 400 CrMo

TYPE	Basis beklede elektrode voor het opnieuw opbouwen van hittebestendige machineonderdelen en bufferlagen.
TOEPASSINGEN	Hardfacing van machineonderdelen, wielen, transportbanden, kruisingen, bufferlagen voorafgaand aan hardfacing enz.
EIGENSCHAPPEN	Uitstekende legering tegen hoge impact in combinatie met abrasie, inclusief metaal-op-metaalwrijving en verhoogde werktemperaturen tot 550 °C. Door de hoge scheurvastheid en taaiheid is er voor al het lasmetaal geen bufferlaag nodig, behalve voor materialen die als kritisch worden beschouwd. Geschikt voor slijtdelen die blootstaan aan zware schokken en stoten. Het lasmetaal is bewerkbaar met hardmetalen snijgereedschappen, harden is mogelijk. De maximale hardheid is afhankelijk van het basismetaal en wordt vaak bereikt in de eerste laag.
CLASSIFICATIE	EN ISO 14700: E Fe3 DIN 8555: E 3-UM-40-PT
GESCHIKT VOOR	Rebuilding worn machine parts, Stone crushers, Hammers, Gears, Cams, rails, crossings etc.
GOEDKEURINGEN	

LASPOSITIES



TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)

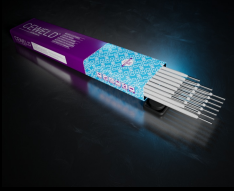
C	Mn	Cr	Mo	Fe	Si
0.1	0.6	6.5	3	Rem.	0.4

MECHANISCHE WAARDEN

Heat Treatment	R _{P0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A5 (%)	Hardness
As Welded				400 HB

HERDROGEN 300°C / 2 hr

GAS ACC. EN ISO 14175



CEWELD E DUR 400 CrMo

E DUR 400 CRM0 2,5 X
350MM

Packaging	KG/unit	EanCode
Can	3	8720663401601