



CEWELD E DUR MnCr

TYPE	Basis beklede elektrode met hoge slag- en slijtvastheid	
TOEPASSINGEN	Elektrode voor het heropbouwen en verbinden van Mn-staal of het heropbouwen van onderdelen die onderhevig zijn aan hoge impact en walslijtage.	
EIGENSCHAPPEN	Er is geen limiet voor het aantal lagen dat kan worden aangebracht bij heropbouw, maar de warmte-inbreng moet laag worden gehouden (zoals voor Mn-staal, de interpass temperatuur moet < 250 °C worden gehouden).	
CLASSIFICATIE	AWS EN ISO DIN F-nr	A 5.13: E FeMnCr 14700: E Fe9 8555: E 7-UM-250-K 71
GESCHIKT VOOR	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.	

GOEDKEURINGEN

LASPOSITIES



TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)

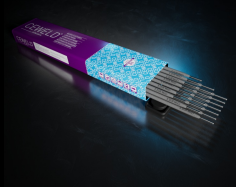
C	Mn	Cr	Fe	Si
0.75	17.5	14	Rem.	0.4

MECHANISCHE WAARDEN

Heat Treatment	R _{p0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Hardness
As Welded				270 HB

HERDROGEN 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