



CEWELD E DUR CE- Tube WC2

TYPE	Auftragsschweißelektrode mit einem rohrförmigen Kerndraht, der C-Cr-Co-Zr-Al-WC2-Karbide enthält.	
ANWENDUNGEN	CEWELD® E DUR CE-Tube WC2 hat eine CCrCoZrAl-Matrix mit Wolframcarbiden eingelagert und ist dadurch eine extrem verschleißfeste Sorte für die meisten Auftragsschweißanwendungen. Die Hauptanwendungsgebiete sind die Beschichtung und der Wiederaufbau von Stabilisatoren und anderen Ölfeldwerkzeugen, bei denen ein maximaler Schutz erforderlich ist. Auch für Schnecken, Laufräder, Mischerplatten in der Ziegel- und Tonindustrie und für Dekanternschnecken in der Lebensmittel- und Chemieindustrie, wo Korrosionsbeständigkeit erforderlich ist.	
EIGENSCHAFTEN	CEWELD® E DUR CE-Tube WC2 bildet beim verschweißen eine extrem harte Matrix aus Kobalt, Chrom, Aluminium, Zirkonium Karbiden mit einem extrem hohen Wolframanteil der die Verschleißfestigkeit gegen Abrasion im Vergleich zu C-Cr.-Legierungen 4 bis 8 mal besser. Das Wissen über Hartauftragsschweißen basiert auf praktischer Erfahrung und jahrelangen Tests mit vielen verschiedenen Verfahren und Legierungen.	
KLASSIFIKATION	EN ISO	14700: E Fe20

GEEIGNET FÜR Sinter plant parts, Swing hammers, Drilling surfaces, Stone crushers, Fan blades, Coke pusher shoes and crushers segments, Shovel, Cement mill parts, Earthmoving equipment, etc.

ZULASSUNGEN

SCHWEISSPOSITIONEN



TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)

Cr	Fe	W
12	Rem.	52

MECHANISCHE GÜTEWERTE

Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A5 (%)	Hardness
As Welded				65 HRc

RÜCKTROCKNUNG Not required

GAS ACC. EN ISO 14175