



CEWELD E DUR Mn14

TYPE Kaltverfestigende basisch umhüllte Elektrode mit hoher Schlagzähigkeit.

ANWENDUNGEN CEWELD® E DUR Mn14 ist geeignet zum Auftragsschweißen von verschlissenen Werkstücken aus hochmanganhaltigen Stählen und Teilen, die überwiegend Schlag- und Stoßverschleiß ausgesetzt sind, wie z. B: Baggerzähne und Schneiden, Schlagleisten, Baggerbolzen, Brecherbacken und -kegel, Herzstücke und Kreuzstücke..

EIGENSCHAFTEN CEWELD® E DUR Mn14 hat keine Begrenzung für die Anzahl der Lagen, die im Falle eines Wiederaufbaus aufgebracht werden können, aber die Wärmezufuhr sollte niedrig gehalten werden (wie bei Mn-Stahl).
Das Schweißgut bietet Kaltverfestigungseigenschaften von 250 bis 450 HB.
Ausbringung: 140 %

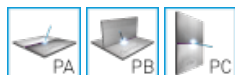
KLASSIFIKATION

AWS	A 5.13: E FeMn-A
EN ISO	14700: E Fe9
DIN	8555: E 7-UM-250-K
F-nr	71

GEEIGNET FÜR austenitic manganese steel, high impact loads, hammers, crushers, rebuilding, hardfacing, rails, crossings, Breaker teeth, etc..

ZULASSUNGEN

SCHWEISSPOSITIONEN



TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF WELD METAL (%)

C	Si	Mn	Ni	Fe
0.8	0.4	13.5	3	Rem.

MECHANISCHE GÜTEWERTE

Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Hardness
As Welded				260 HB

RÜCKTROCKNUNG 300°C / 2 hr

GAS ACC. EN ISO 14175



CEWELD E DUR Mn14

E DUR MN14 2,5 X 350MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Can	2,5	8720663401953
E DUR MN14 3,2 X 450MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Can	2,5	8720663401960
E DUR MN14 4,0 X 450MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Can	2	8720663401977