



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	PAPB				
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)	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					