



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	PA PB PC				
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES SCHWEISSMETALLS (%)	C	Si	Mn	Ni	Fe
	0.8	0.4	13.5	3	Rem.
MECHANISCHE GÜTEWERTE	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A5 (%)	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