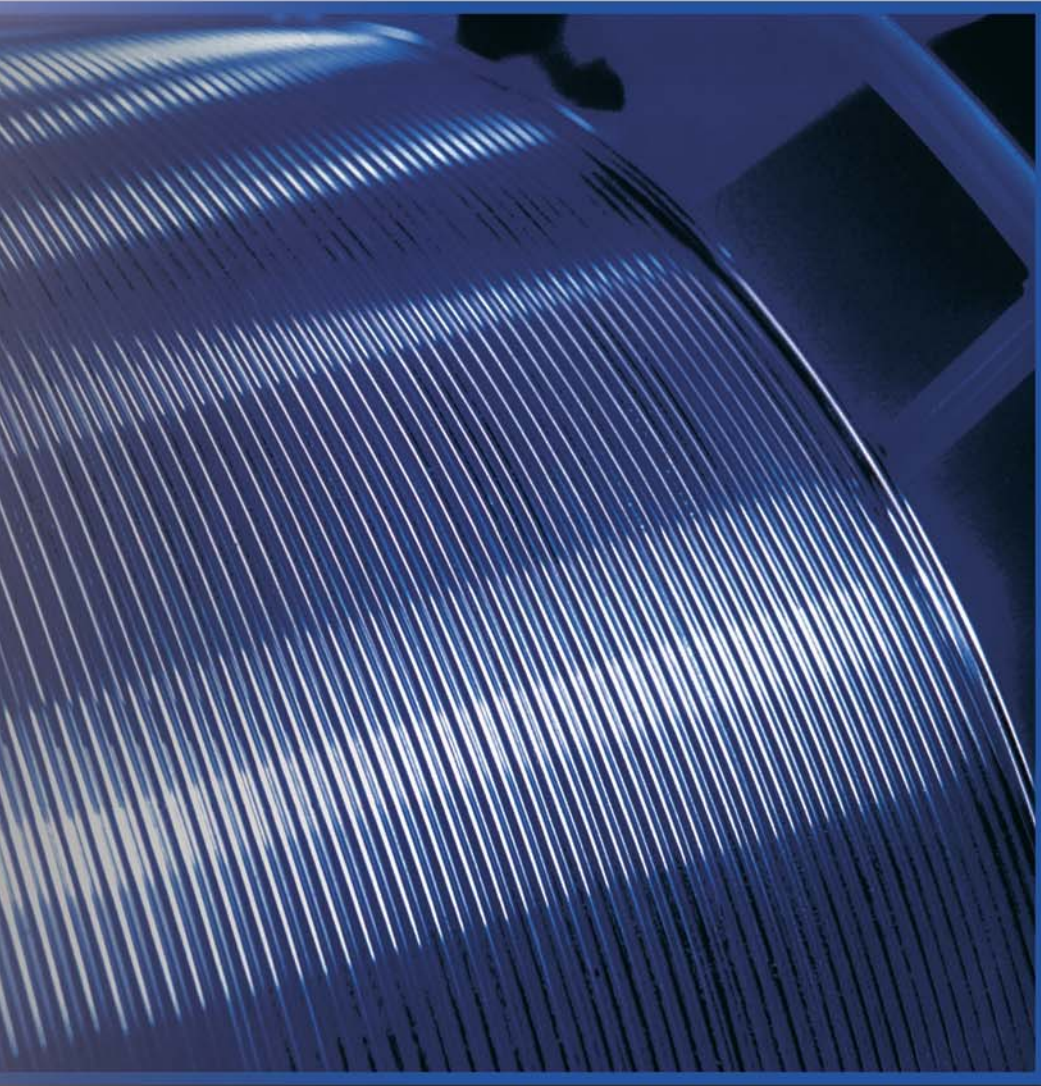


# CORODUR

*Das Original*

FÜLLDRAHT GMBH

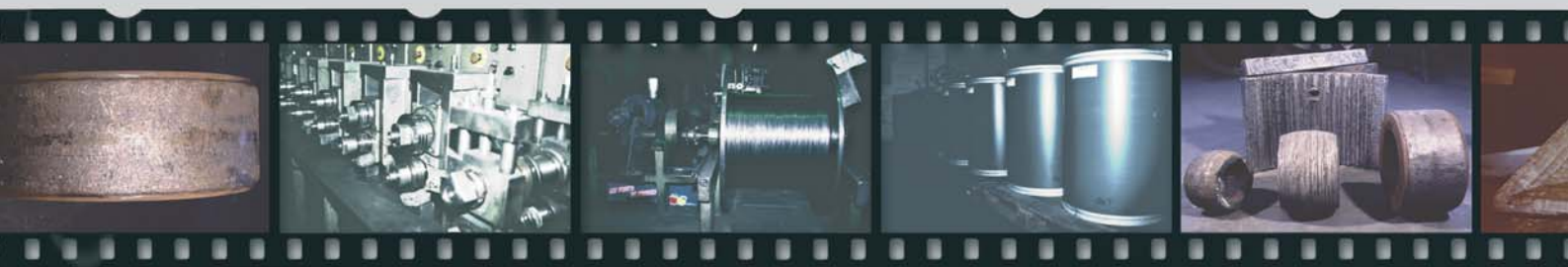


SONDERWERKSTOFFE

■ MADE  
■ IN  
■ GERMANY

## Hochlegierte Fülldrähte

Produkt	Eigenschaften und Anwendungen	Characteristics and applications
<b>Corodur® TS 308 L</b>	Hochlegierter Fülldraht für Verbindungsschweißungen an korrosionsbeständigen Cr-Ni- Stählen mit extra niedrigen Kohlenstoff- Gehalten und mit hoher Beständigkeit gegen interkristalline Korrosion bei Betriebstemperaturen bis 350° C und für kaltzähe austenitische Stähle bis -196° C. An Luft und oxidierenden Gasen bis ca. 800° C zunderbeständig. Das Schweißgut ist hochglanzpolierbar.	Flux cored wire for joining corrosion-proof Cr-Ni-steels with low carbon content as well as stabilised and non-stabilised steels of identical or similar characteristics which are resistant to chemical agents. Used on a base metal of identical characteristics the weld metal is resistant to wet corrosion up to 350° C and is scale resistant up to 800° C in an air and oxidising gases atmosphere.
<b>Corodur® TS 309 L</b>	Hochlegierte Drahtelektrode für korrosionsbeständige Plattierungen und Verbindungen artverschiedener Stähle und Austenit-Ferrit-Verbindungen bis 300° C. Verbindungsschweißungen an artähnlichen Cr- und Cr-Ni- Stählen bis 1000° C. Die Legierung ist hochglanzpolierbar.	Flux cored wire for joining difficult-to-weld steels and for corrosion - proof plating. An austenitic 18/10 type Cr-Ni-weld metal can be obtained already in the first layer. The alloy is also suitable for buffer layers on plated metal sheets. The highly alloyed weld metal deposited by the wire ensures crack-proof welds and is scale-resistant up to 1000°C. The deposits are capable of taking high polish.
<b>Corodur® TS 309 L Mo</b>	Fülldraht für korrosionsbeständige Plattierungen, Verbindungsschweißen artverschiedener Stähle und Austenit-Ferrit-Verbindungen bis 350°C Betriebstemperatur. Die Legierung besitzt eine Hitze- und Zunderbeständigkeit bis 1050° C.	Flux cored wire with an alloyed core, suitable for joining difficult-to-weld steels and for corrosion-proof claddings. Due to its high alloy level CORODUR TS 309 L Mo produces crack-proof welds. The weld metal is heat resistant and non-scaling up to 1050° C.
<b>Corodur® TS 312</b>	Hochlegierter Fülldraht für Verbindungen an schwer schweißbaren Grundmaterialien. Das Schweißgut ist von hoher Festigkeit, plastisch, stoßfest, zäh, säure- und hitzebeständig bis 1000° C. Die Legierung ist im Einsatz kaltverfestigend.	Flux cored wire for joining difficult-to-weld steels. Austenitic-ferritic stainless steel welding deposit (high ferrite content). The weld metal remains ferritic, even after dilution with an austenitic base metal forming elements such as Mn, Ni und C and is thus highly crack resistant. Plastic weld metal of high tensile strength, impact proof, tough, and acid and heat resistant up to 1000° C.
<b>Corodur® TS 316 L</b>	Hochlegierter Fülldraht für Verbindungsschweißungen an korrosionsbeständigen Cr-Ni-Mo- Stählen mit extra niedrigen Kohlenstoff-Gehalt und hoher Beständigkeit gegen interkristalline Korrosion bei Betriebstemperaturen bis 400° C und für kaltzähe austenitische Stähle bis -120° C. An Luft und oxidierenden Gasen bis ca. 800° C zunderbeständig. Das Schweißgut ist hochglanzpolierbar.	Flux cored wire for joining corrosion-proof Cr-Ni-Mo-steels of low carbon content as well as stabilised and non-stabilised steels of identical or similar characteristics which are resistant to chemical agents. Used on a base metal of identical characteristics the weld metal is resistant to wet corrosion up to 400° C. Scale resistant up to 800° C in air and oxidising gases atmosphere.
<b>Corodur® TS 318 L</b>	Hochlegierter Fülldraht für Verbindungsschweißungen an korrosionsbeständigen stabilisierten Cr-Ni-Stählen mit hoher Beständigkeit gegen interkristalline Korrosion bei Betriebstemperaturen bis 400° C und für kaltzähe austenitische Stähle bis -100° C. An Luft und oxidierenden Gasen bis ca. 800° C zunderbeständig.	High alloyed stabilised Cr-Ni-Mo-Nb-Flux cored wire for joining corrosion-resistant stabilised and non-stabilised Cr-Ni-Mo steels of identical or similar characteristics which are resistant to chemical agents. For service temperatures up to 400 °C. Non scaling up to 800°C.
<b>Coroloy® TS 625</b>	Ni-Basis-Fülldraht für korrosionsbeständige, warmfeste und tieftemperaturbeständige Verbindungen und Beschichtungen im chemischen Apparate- und Kesselbau. Das Schweißgut ist zunderbeständig bis 1000° C und kaltzäh bis -196°C. Geeignet für Austenit-Ferrit-Verbindungen bis 550° C.	Suitable for joining and cladding stainless, heat resistant and cold tenacious steels as well as welding dissimilar materials for example low alloyed steels with Ni-base or Cu-base alloys The austenitic deposit is insensitive to hot-cracking and free of embrittlement at high as well as at low temperatures, non-scaling up to 1100° C, and cold tough down to -196° C.

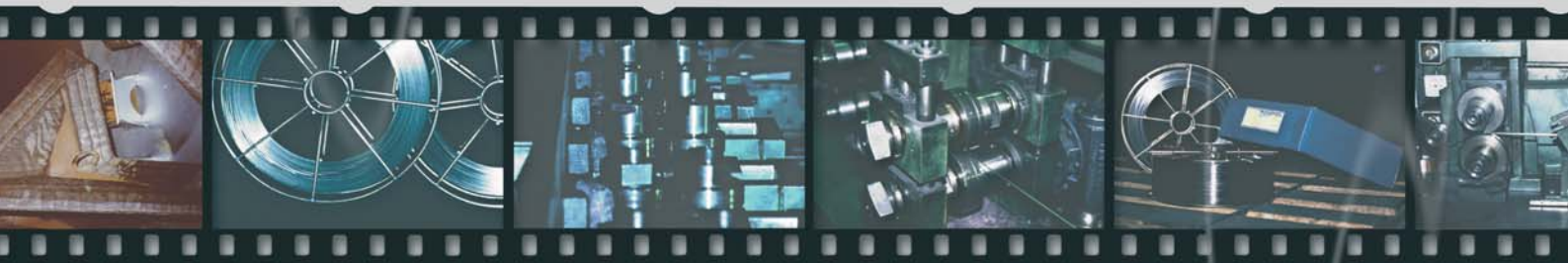


## Spritzdrähte Corodur® S

Produkt	Eigenschaften und Anwendungen	Characteristics and applications
<b>Corodur® S NiAl 95/5</b>	Sehr hohe Haftfestigkeit, auch bei glatten Oberflächen, selbsthaftend, dichte Schichten. Geeignet für das Lichtbogendraht, Drahtflamm- oder Hochgeschwindigkeits-Drahtflammspritzen.	Very good bonding characteristics, also on smooth surfaces, self-adhesive, dense coatings. Application for bond coats by using Arc Spraying also as coating for plane parts.
<b>Corodur® S NiAl 85/15</b>	Sehr hohe Haftfestigkeit, auch bei glatten Oberflächen, selbsthaftend, dichte Schichten. Geeignet für das Lichtbogendraht, Drahtflamm- oder Hochgeschwindigkeits-Drahtflammspritzen.	Application for bond coats by using Arc Spraying also as coating for aeroplane parts. Very good bonding characteristics even on smooth surfaces. The coatings are self-adhesive and dense at high deposition efficiency.
<b>Corodur® S NiAl 80/20</b>	Sehr hohe Haftfestigkeit, auch bei glatten Oberflächen, selbsthaftend, dichte Schichten. Geeignet für das Lichtbogendraht, Drahtflamm- oder Hochgeschwindigkeits-Drahtflammspritzen.	Superior bond coats that are dense and resistant to high temperature oxidation, thermal shock and abrasion. Very good adhesive characteristics, also on smooth surfaces, self-adhesive, dense layer.
<b>Corodur® S NiCr 80/20</b>	Korrosionsschutz bei chlorhaltiger Atmosphäre sowie Beständigkeit bei hohen Temperaturen. Hohe Haftfestigkeit, zerspanbar, temperaturbeständig. Schichtdicke von 0,1 - 0,25 mm als Haftschiicht für keramische Werkstoffe.	High bonding characteristics, free machining, temperature resistant. Layer thickness of 0.1- 0.25 mm as bond coat for ceramic materials. Adhesive layer for ceramic coatings. Protection against corrosion within chloride atmosphere, also resistant against high temperatures.
<b>Corodur® S NiCr 50/50</b>	Gute Beständigkeit gegen Korrosion und Oxidation, z.B. in Schwefeldampf bis 800° C. Geeignet für Beschichtungen von Kessel- oder Verdampferrohren. Sehr gute Hafteigenschaften.	Good resistance against corrosion and oxidation, e.g. in sulphur vapor up to 800°C. Good bonding. Coating of boiler tubes, finned tubes, super heat tubes.
<b>Corodur® S NiMoAl 89/6/5</b>	Sehr hohe Haftfestigkeit sowie gute Beständigkeit gegen Partikelerosion. Einsetzbar in der Lagertechnik sowie Reparaturbeschichtung von nicht maßhaltigen oder verschlissenen Teilen.	Self-bond coatings with very good adhesive characteristics, also good resistance against erosion. Applicable for bearing coatings, also for repair of worn-out parts.

## Verschleißplatten

Produkt	Eigenschaften und Anwendungen	Characteristics and applications
<b>Coroplate® 9100</b>	Verbundpanzerplatte, die hoch C-Cr-legiert ist. Durch den hohen Anteil von Hartphasen und übereutektischen Karbiden vom Typ $M_7C_3$ , für den Einsatz an Teilen, die starkem schmirgelnden Verschleiß durch mineralische Stoffe ausgesetzt sind. Das Schweißgut ist rostbeständig.	High C-, Cr- alloyed wear plate. The high contents of hard phases and type $M_7C_3$ primary carbides make this product suitable for applications in areas, where parts are exposed to extreme abrasive mineral wear. The weld deposit is rust-proof.
<b>Coroplate® 9300</b>	Verbundpanzerplatte, die hoch C-Cr-Nb-legiert ist. Das Schweißgut besteht aus sehr harten Cr- und Nb-Karbiden. Geeignet für den Einsatz an Teilen, die starkem schmirgelnden Verschleiß durch mineralische Stoffe ausgesetzt sind. Für Betriebstemperaturen bis 550 C° geeignet.	High C-Cr-Nb-B-alloyed wear plate. The weld deposit consists of very hard chromium, niobium and boron-carbides. Applications are areas of strong abrasive mineral wear. The weld deposit resists temperatures of 550° C.
<b>Coroplate® 9600</b>	Verbundpanzerplatte, die hoch C-Cr-Mo-Nb-W-V-legiert ist. Für den Einsatz an Teilen, die extrem starkem Mineralverschleiß ausgesetzt sind. Der Verschleißwiderstand bleibt bis Betriebstemperaturen von 800° C erhalten. Das Gefüge besteht aus primär und eutektisch erstarrten Cr-Karbiden sowie Nb-W-V-Karbiden in einer hitze- und zunderbeständigen austenitischen Matrix.	High C-Cr-Mo-Nb-W-V-alloyed wear plate, which contains extremely hard carbides. It is used in areas, where parts are exposed to extreme abrasive mineral wear. The deposit retains its wear resistance up to 800° C. The structure consists of primary and eutectic chrome carbides as well as Nb- Mo- W- and V- carbides in a heat and scale resistant austenitic matrix.
<b>Coroplate® 9800</b>	Verbundpanzerplatte, mit einer hohen Anzahl eingelagerter Cr-V-Nb-Karbiden sowie extra harten Metallboriden. Aufgrund des Vanadium-Gehaltes bilden sich sehr fein ausgebildete Hartphasen und eine hohe Matrixhärte. Höchster Widerstand gegen mineralischen Verschleiß. Sehr hohe Ritzhärte. Der Verschleißwiderstand bleibt bis zu Temperaturen von ca. 650° C erhalten.	Wear plate with a large number of embedded Cr-V-Ni-carbides and extra hard metallic borides. Due to the high vanadium content very fine hard phases and a high matrix hardness develops. The large percentage of alloying elements provides an extreme abrasion resistance to abrasive mineral wear. It has a very high scratch hardness. It is wear resistant up to temperatures of app. 650° C.



## Schweißzusätze Wolframkarbid

Produkt	Eigenschaften und Anwendungen	Characteristics and application
<b>Corodur® A</b>	Autogenstab zum Aufpanzern auf un- und niedriglegiertem Stahl, auf Werkzeuge und Maschinenteile. Härte: Wolframschmelzkarbid: > 2200 HV Mischhärte Schweißgut: > 55 HRC.	Filler metal for oxyacetylene cladding for special hardfacing on machine parts on unalloyed, low alloyed or cast steel with a carbon content up to 0,45 %.
<b>Corodur® E</b>	Elektrode zum elektrischen Aufpanzern auf un- und niedriglegierten Stählen. Schweißguthärte: 55 - 58 HRC.	Electrode for manual arc application. For hardfacing unalloyed and low alloyed steels (cast steels) with a maximum carbon content of 0,45 %.
<b>Corodur® OA</b>	Fülldraht zur semi- und vollautomatischen Auftragschweißung an Werkstücken, die höchstem schmirgelnden Verschleiß ausgesetzt sind.	Flux cored wire for semi-automatic welding applications where extreme abrasive wear is encountered.
<b>Corodur® B</b>	Flexibler Autogenstab zum Auftragschweißen gegen Abrasion und bedingt Korrosion, z.B. auf Gußeisen, ferritischen u. austenitischen Stählen.	Flexible filler metal for oxyacetylene cladding, the overlay is highly resistant to acids, bases, lyes and other corrosive media and excessive wear conditions. Hardfacing of ferritic and austenitic steels (steel castings).
<b>Corodur® BK</b>	Ähnlich CORODUR-B, jedoch mit sphärischem Wolframschmelzkarbid gefüllt.	Similar to Corodur®-B. Due to high spherical fused carbide content tungsten this alloy shows a much better wear resistance.
<b>Corodur® NIA</b>	Für die Autogenschweißung. Schweißgut zeichnet sich durch eine sehr hohe Beständigkeit gegen Abrasion sowie durch die sehr gute Beständigkeit der Matrix gegen Säuren, Laugen und andere korrosive Medien aus.	For oxyacetylene application. The overlay is extreme resistant to acids, bases, lyes and other corrosive media and other excessive wear conditions. Hardfacing on ferritic and austenitic steels (steel castings).
<b>Corodur® NIA-Plus</b>	Ähnlich CORODUR®-NIA, jedoch mit sphärischem Wolframschmelzkarbid gefüllt.	Similar to Corodur®-NIA. Due to the high spherical fused tungsten carbide content this alloy has a better wear resistance.
<b>Corodur® NIFD</b>	Fülldraht für extrem verschleißfeste Auftragungen an Werkzeugen in der Tiefbohrindustrie, sowie an ferritischen und austenitischen Teilen der chemischen- und Lebensmittelindustrie.	Flux cored wire to protect surfaces where extreme abrasive wear in combination with corrosion are encountered. Repairing & hardfacing ferritic and austenitic steel tools and machine parts (steel castings).
<b>Corodur® NIFD-Plus</b>	Ähnlich CORODUR-NIFD, jedoch mit sphärischem Wolframschmelzkarbid gefüllt.	Similar to Corodur®-NIFD. Due to the high spherical fused tungsten carbide content this alloy has a better wear resistance.
<b>Corodur® NISE</b>	Elektrode für korrosionsbeständige Auftragung gegen starken schmirgelnden Verschleiß.	Electrode for applications where extreme abrasive wear is encountered. Overlaying on steel castings, nickel based and stainless steel alloys.
<b>Corodur® NISE-Plus</b>	Ähnlich CORODUR-NISE, jedoch mit sphärischem Wolframschmelzkarbid gefüllt.	Similar to Corodur®-NISE/NIFD. Due to spherical tungsten carbide content this alloy shows a better wear resistance.
<b>Corodur® 40-WSC</b>	Flamspritzpulver gegen mechanischen und mineralischen Verschleiß höchst beanspruchter Bauteile.	Flame spray powder rust and acid durable, resistant to heavy abrasion and heat. Due to high tungsten carbide content, highly wear resistant. Protects components with heavy mechanical and mineral wear.
<b>Corodur® 60-WSC</b>	Ähnlich CORODUR-40, jedoch mit einem WSC-Anteil von 60 %.	Rust and acid durable, resistant to heavy abrasion and heat. Due to high tungsten carbide content, highly wear resistant. Protects components with heavy mechanical and mineral wear.
<b>Corodur® 58-PTA</b>	PTA-Pulver gegen abrasiven und gleitenden Verschleiß mit niedrigen Reibwerten. Härte: nach Absprache 40, 50 oder 60 HRC verfügbar	PTA-powder with excellent resistance to wear and corrosion and a low friction coefficient. It is rust and acid durable, resistant to heavy abrasion and heat. Its extreme hardness allows excellent gliding on high tensile strength steels and plastics.



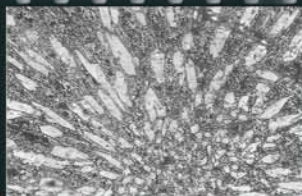
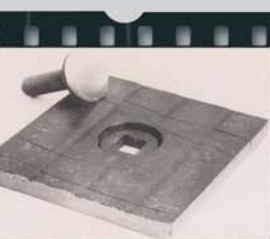
## Elektroden

Produkt	Eigenschaften und Anwendungen	Characteristics and applications
<b>Corodur® E 200 K</b>	CORODUR E 200 K ist eine Wechselstrom verschweißbare kernstabilelektrode für Schweißarbeiten an rissgefährdeten, schwer schweißbaren Stählen mit C-Gehalten über 0,7 % sowie für zähe Verbindungen und Auftragungen an hitzebeständigen, nichtrostenden Stählen und Stahlgussorten. Die Elektrode ist geeignet für Austenit-Ferrit-Verbindungen für Betriebstemperaturen bis 300° C. Kaltverfestigend.	The austenitic weld deposit of the high-alloyed stick electrode is corrosion resistant, work hardening, anti-magnetic and heat and thermal shock resistant up to 850° C. Depending on the high elongation (40%) the alloy is suitable for ductile buffer layers on old hardfacings and joining dissimilar and difficult to weld steels.
<b>Corodur® E 250 K</b>	CORODUR E 250 K ist eine basisch umhüllte Wechselstrom verschweißbare Stabelektrode mit ca. 140 % Ausbringung. Sie ist aufgrund ihrer großen Zähigkeit und Härte geeignet für die Panzerung von Teilen, die extremen Stoß- und Druckbeanspruchungen ausgesetzt sind. Kaltverfestigend.	Basic coated, AC-weldable electrode with approx. 140 % recovery. Due to the weld metal's high tenacity and hardness, CORODUR 250 K is suitable for hardfacing on parts which are subject to extreme impact stress and cavitation. A considerable increase in wear resistance through strain hardening can be achieved by cold - hammering.
<b>Corodur® E 300</b>	CORODUR E 300 ist eine Wechselstrom verschweißbare Stabelektrode mit ca. 120 % Ausbringung für verschleißfeste Auftragungen an Bau und Maschinenteilen, die nur geringfügigem Verschleiß ausgesetzt sind. Das abgesetzte Schweißgut kann spangebend bearbeitet werden.	AC-weldable electrode with approx. 120 % recovery for wear resistant surfacing on equipment parts and tools which are subjected to medium wear only. The dense and crack-free deposit is resistant to medium friction and compression, and highly resistant to shocks.
<b>Corodur® E 405 T</b>	CORODUR E 405 T ist eine rohrförmige Sonderelektrode für die Hartpanzerung von Teilen, die besonders abrasivem, aber auch schlagendem Verschleiß ausgesetzt sind. Das Schweißgut ergibt eine Chrom-Kohlenstoff-Hartlegierung.	Tubular electrode filled with chromium carbide powder, suitable for hardfacing on parts which are mainly subject to abrasive wear, but also to impact stress. High amount of Cr-carbides in an austenitic matrix, very compact. High hardness is achieved already in the first layer.
<b>Corodur® E 600</b>	CORODUR E 600 ist eine Wechselstrom verschweißbare Stabelektrode mit ca. 120 % Ausbringung zum aufschweißen zähharter und abriebfester Schichten. Sie ist geeignet für Auftragungen an Maschinenteilen aus Baustahl, Stahlguss und Manganhartstahl. Das Schweißgut lässt sich nur noch schleifend bearbeiten.	CORODUR E 600 is an AC-weldable universal hardsurfacing electrode with 120 % recovery for rebuilding of machine parts subject to combined wear from abrasion and impact. Suitable for deposits on mild steel, steel castings and manganese steel. The pure weld deposit is only machinable by grinding.
<b>Corodur® E WZ 50</b>	CORODUR WZ 50 ist eine Wechselstrom verschweißbare Hochleistungselektrode mit ca. 120 % Ausbringung zur Ausbesserung von artgleichen Warmarbeitswerkzeugen und zur Auftragung warmharter Kanten oder Flächen auf Werkzeugen aus niedriglegiertem Stahl mit höherer Festigkeit.	AC-weldable high-quality electrode with approx. 120 % recovery. Used for repairing steels of same type, e.g. on hot working tools, and for overlaying edges or surfaces of tools made of low alloyed high density steels. Typical applications: slab shears, hot shear blades, drawing blocks, hot-forging dies, impact moulding dies, containers, swages etc.
<b>Corodur® E WZ 54</b>	CORODUR E WZ 54 ist eine Hochleistungselektrode mit ca. 150 % Ausbringung für warmfeste Hartpanzerungen an Werkzeugen, die gegen Abrieb und Druck beständig sein sollen. Wegen seiner hohen Zähigkeit, Härte und Warmfestigkeit bis 500 °C für die Auftragung an Werkzeugen eingesetzt, die Abrieb und Druck bei geringer Schlagbelastung ausgesetzt sind. Das Schweißgut lässt sich nur noch schleifend bearbeiten.	Coated electrode for heat resistant armorings on tools which need to resist to abrasion and impact stress. Due to the deposit's high toughness, hardness and heat resistance. CORODUR E WZ 54 is used for reclaiming hot working tools which are subject to abrasion and impact with few shock stress. The deposited alloy is heat resistant up to 500° C approx. The weld metal can only be machined by grinding.
<b>Corodur® E WZ 59</b>	CORODUR E WZ 59 ist eine Wechselstrom verschweißbare Hochleistungselektrode mit ca. 150 % Ausbringung zum Ausbessern artgleicher und artähnlicher Warmarbeitswerkzeuge. Das Schweißgut ist besonders beständig gegen starke Abrasion, sowie gegen Schlag und Stöße. Das Schweißgut hat eine sehr gute Schnitthaltigkeit.	Heavy coated AC-weldable electrode with high recovery (150 %) for repairing hot working tools made of steels of same or similar type. The deposited weld metal is highly resistant to extreme abrasive wear as well as medium shock and impact. It also excels by good edge-holding quality. Max. service temperature is approx. 450° C.
<b>Corodur® E WZ 60</b>	CORODUR E WZ 60 ist eine Wechselstrom verschweißbare Elektrode mit ca. 150% Ausbringung in Schnellarbeitsstahlqualität für harte, verschleißfeste Auftragungen bei gleichzeitig hoher Zähigkeit. Sie wird eingesetzt zur Aufpanzerung von Schneidkanten an Werkzeugen aus niedriglegiertem Stahl sowie zur Ausbesserung von Schnellarbeitsstahl. Max. Betriebstemperatur beträgt ca. 450° C.	Heavy coated AC-weldable electrode with 150 % recovery, designed for hardfacing high-speed steel tools and low alloyed base materials and for reinforcing cutting edges. The weld metal has good tempering properties and allows heat treatment like other high-speed steels of similar composition.



## Elektroden


Produkt	Eigenschaften und Anwendungen	Characteristics and applications
<b>Corodur® E 42</b>	Wechselstrom verschweißbare Sonderelektrode mit ca. 160 % Ausbringung zum Aufschweißen abrasionsbeständiger und korrosionsbeständiger Auftragungen. Das Einsatzgebiet ist dort, wo beide Verschleißformen in kombinierter Form zu erwarten sind. Das Schweißgut der CORODUR E 42 lässt sich rissfrei auftragen und ist mit Hartmetallwerkzeugen noch spangebend bearbeitbar.	Stick electrode for hardfacing applications, resistant to wear and corrosion with a recovery of 160%. The deposit is high Cr-Ni-Mo - alloyed and is used in places, where one can expect corrosive as well as abrasive wear. It can therefore be seen as a stellite substitute. The hardfacing of welding material is possible without cracking. The alloy can be additionally worked with metalloid cutting tools.
<b>Corodur® E 55</b>	CORODUR E 55 ist eine dick umhüllte Hochleistungselektrode mit ca. 160 % Ausbringung für hochverschleißfeste nichtrostende Hartpanzerungen. Sie wird da eingesetzt, wo hoher abrasiver Verschleiß auch bei Feuchtigkeit oder Nässe zu erwarten ist.	CORODUR 55 is a heavy coated high efficiency hardfacing electrode with 160 % recovery. Suitable for applications subject to strong abrasive wear by minerals, combined with moderate impact, medium shocks and compression as well as humidity or wetness.
<b>Corodur® E 59</b>	CORODUR E 59 ist eine dick umhüllte Hochleistungselektrode mit ca. 160 % Ausbringung für hochverschleißfeste nichtrostende Hartpanzerungen. Sie wird da eingesetzt, wo hoher abrasiver Verschleiß auch bei Feuchtigkeit oder Nässe zu erwarten ist.	CORODUR E 59 is a heavy coated high efficiency hardfacing electrode with 160 % recovery. Suitable for applications subjected to strong abrasive wear by minerals, combined with moderate impact, medium shocks and compression as well as humidity or wetness.
<b>Corodur® E 61</b>	CORODUR E 61 ist eine dick umhüllte Wechselstrom verschweißbare Hochleistungselektrode mit ca. 240 % Ausbringung zum Aufschweißen hochverschleißfester Hartpanzerungen. Sie wird da eingesetzt, wo hoher schmirgelnder Verschleiß auftritt, denn sie bietet extrem hohen Widerstand gegen Abrieb und leichten Schlag.	Thickly coated AC- weldable high efficiency electrode with approx. 240 % recovery. The weld metal is of ledeburitic structure with an alloy containing carbide forming elements of different kinds. CORODUR E 61 is used for hardfacing of parts subject to strong abrasive wear, friction, heat and corrosion.
<b>Corodur® E 63</b>	CORODUR E 63 ist eine dick umhüllte Hochleistungselektrode mit ca. 170 % Ausbringung für hochverschleißfeste nichtrostende Hartpanzerung. Sie wird da eingesetzt, wo hoher abrasiver Verschleiß auch bei Feuchtigkeit oder Nässe zu erwarten ist.	Thickly coated high efficiency electrode with 170 % recovery. Highly resistant to abrasion and corrosion. CORODUR E 63 is mainly used for applications which are subjected to strong abrasive wear combined with humidity or wetness.
<b>Corodur® E 65</b>	Dick umhüllte Wechselstrom verschweißbare Hochleistungselektrode mit ca. 240 % Ausbringung. Das Schweißgut ergibt eine Legierung ledeburitischen Gefüges, in welches verschiedenartige Hartphasen eingelagert sind. Die Legierung wird da eingesetzt, wo hoher schmirgelnder und stoßender Verschleiß auftritt, denn sie bietet extrem hohen Widerstand gegen Abrieb auch bei Temperaturen bis 800°C.	Thickly coated AC-weldable high efficiency electrode with approx. 240 % recovery for hardfacing of parts subjected to strong abrasion, friction at high temperatures. The weld metal structure is ledeburitic, the alloy contains carbide forming elements of different kinds. CORODUR E 65 provides extremely high resistance to abrasion also at temperatures up to 800°C.
<b>Corodur® E 67</b>	CORODUR E 67 ist eine dick umhüllte Wechselstrom verschweißbare Hochleistungselektrode mit ca. 170 % Ausbringung. Das Schweißgut ergibt eine Legierung ledeburitischen Gefüges, mit hohem Widerstand gegen Abrieb mit Stoßbeanspruchung. Die besondere Legierungszusammensetzung gewährleistet einen guten Verschleißwiderstand in verschiedenen Temperaturbereichen.	Thickly coated, AC - weldable high efficiency electrode with approx. 170 % recovery. The weld metal deposited by CORODUR E 67 is of ledeburitic structure. The alloy is highly resistant to abrasion combined with impact stress. The special chemical composition of the alloy ensures good wear resistance in various temperature ranges.
<b>Corodur® E 68 T</b>	CORODUR E 68 T ist eine dick umhüllte Hochleistungselektrode mit ca. 210 % Ausbringung. Das Schweißgut setzt eine Legierung ledeburitischen Gefüges ab, in welches verschiedenartige Hartphasen eingelagert sind. Sie wird da eingesetzt, wo hoher schmirgelnder Verschleiß auftritt, denn sie bietet extrem hohen Widerstand gegen Abrieb.	Thickly coated high efficiency electrode with approx. 210 % recovery. The weld metal structure is ledeburitic, the alloy contains carbide forming elements of different kinds. CORODUR E 68 T is mainly used for applications where parts are subject to strong abrasive wear since the deposited alloy is highly resistant to abrasion, also when exposed to high temperatures.
<b>Corodur® E 68</b>	Dick umhüllte Wechselstrom verschweißbare Hochleistungselektrode mit ca. 240 % Ausbringung. Das Schweißgut ergibt eine Legierung ledeburitischen Gefüges, in welches verschiedenartige Hartphasen eingelagert sind. Sie wird da eingesetzt, wo hoher schmirgelnder Verschleiß auftritt, denn sie bietet extrem hohen Widerstand gegen Abrieb auch bei hohen Temperaturen.	Thickly coated high efficiency electrode with approx. 240 % recovery. The weld metal structure is ledeburitic, the alloy contains carbide forming elements of different kinds. CORODUR E 68 is mainly used for applications where parts are subject to strong abrasive wear since the deposited alloy is highly resistant to abrasion, also when exposed to high temperatures.



## Elektroden

Produkt	Eigenschaften und Anwendungen	Characteristics and applications
<b>Corolit® E 1</b>	COROLIT E 1 ist eine Wechselstrom verschweißbare Hochleistungselektrode mit ca. 160 % Ausbringung. Das Schweißgut bildet die härteste und abriebbeständigste der gängigen Kobaltbasislegierung. Die Legierung ist von austenitisch - ledeburitischer Struktur mit einer großen Anzahl eingelagerter Cr-W-Karbide. Die Legierung ist von größter Abriebbeständigkeit, warmfest und hitzebeständig, zunderbeständig bis 1000°C und korrosionsbeständig speziell gegen reduzierende Säuren.	AC-weldable hardfacing electrode with 160% recovery and an alloyed core. The deposit is a cobalt base alloy of austenitic-ledeburitic structure with embedded Cr-W carbides. The weld metal is highly resistant to corrosion, impact, abrasive wear as well as thermal shocks and heavy mechanical impact. The deposits are only mechinable by grinding
<b>Corolit® E 6</b>	COROLIT E 6 ist eine Wechselstrom verschweißbare Hochleistungselektrode mit ca. 160 % Ausbringung. Das Schweißgut bildet eine zähe Kobaltbasislegierung von austenitisch-ledeburitischer Struktur mit eingelagerten Cr-W- Karbiden. Die Legierung widersteht neben hohem Abrieb und korrosivem Angriff auch harten Schlägen und extremen Temperaturwechseln. Die Legierung ist wegen ihrer hohen Zähigkeit mit Hartmetallwerkzeugen noch spangebend bearbeitbar.	AC-weldable hardfacing electrode with a rutile-basic coating and an alloyed core. The deposit is a cobalt base alloy of austenitic-ledeburitic structure with embedded Cr-W- carbides. The weld metal is highly resistant to corrosion, impact, abrasive wear as well as thermal shocks and heavy mechanical impact. Good aptitude for polishing and machining.
<b>Corolit® E 12</b>	COROLIT E 12 ist eine Wechselstrom verschweißbare Hochleistungselektrode mit ca. 160 % Ausbringung. Das abgesetzte Schweißgut bildet eine zähe Kobaltbasislegierung von austenitisch-ledeburitischer Struktur mit eingelagerten Cr-W-Karbiden. Die Legierung widersteht neben hohem Abrieb und korrosivem Angriff auch extremen Temperaturwechseln.	AC-weldable hardfacing electrode with a rutile-basic coating and an alloyed core. The deposit is a cobalt base alloy of austenitic-ledeburitic structure with embedded Cr-W- carbides. The weld metal is highly resistant to corrosion, impact, abrasive wear as well as thermal shocks and heavy mechanical impact. The toughness and the hardness are between COROLIT 1 and COROLIT 6.
<b>Corolit® E 21</b>	COROLIT E 21 ist eine Wechselstrom verschweißbare Hochleistungselektrode mit ca. 160 % Ausbringung. Sie setzt das zähste, korrosionsbeständigste und warmfesteste Schweißgut der gängigen Kobalhartlegierungen ab. Die Legierung ist von beachtlicher Stoßbeständigkeit, kaltverfestigend und durch Hämmern bis auf ca. 45 HRc verfestigend.	AC-weldable hardfacing electrode with an alloyed core and a recovery of 160 %. The deposit is a cobalt base alloy of high tenacity as well as extreme corrosion and heat resistance. The weld metal is highly resistant to impact and is work-hardening up to 45 HRC. Working temperature should be kept between 400° and 600°C, depending on base material and type of construction.
<b>Coroloy® E 520</b>	Cr-Co-Mo-Ti-Al-W- kernstabilegierte Nickelbasiselektrode mit basischer Umhüllung. Das abgesetzte Schweißgut bildet eine Legierung, die aufgrund ihrer ausgewogenen Zusammensetzung die Kombination guter Verarbeitbarkeit, Schmiebarkeit, Korrosionsbeständigkeit, sowie ausgezeichneter mechanischer Gütewerte auch im Hochtemperaturbereich sowie große Resistenz gegen Thermoschock und Materialermüdung bietet.	COROLOY E 520 is a lime basic coated high Cr-Co-Mo-Al-W-alloyed nickel based electrode. The deposit is a precipitation hardenable alloy with an exceptional combination of high temperature mechanical property capabilities, forge ability and corrosion resistance. The alloy can be used for a great number of critical high temperature applications.
<b>Coroloy® E Co</b>	COROLOY E Co ist eine Wechselstrom verschweißbare Hochleistungselektrode mit ca. 160 % Ausbringung auf Nickelbasis. Das abgesetzte Schweißgut ist sowohl unter oxidierenden als auch unter reduzierenden Bedingungen korrosionsbeständig. Panzerungen mit COROLOY E Co sind außerordentlich zäh und verfestigen sich durch Schlagbeanspruchung.	High alloyed nickel based AC electrode with 160 % recovery. The COROLOY E Co type deposit has outstanding physical characteristics and is resistant to both, oxidation and reduction corrosion. It work hardens under impact and by machining to app. 400 HB even at high temperatures – without deforming the deposit.
<b>Corodur® E NiFe 31</b>	CORODUR E NiFe 31 ist eine Elektrode mit basisch grafitischer Sonderumhüllung und einem Bimetall-Kernstab für die Kaltschweißung aller Graugussarten, auch in Verbindung mit Stahl. Insbesondere aber für die Schweißung von Sphäroguss.	Basic-graphite special coated electrode with a bimetallic ferro-nickel core wire which allows very fast fusion on direct current as well as on alternate current without any risk of overheating. Suitable for joining all types of grey cast iron and also for joining cast iron with steel, but especially for nodular cast iron.
<b>Corodur® E NiFe 60/40</b>	CORODUR NiFe 60/40 ist eine Elektrode mit basisch grafitischer Sonderumhüllung für die Kaltschweißung aller Graugussarten, auch in Verbindung mit Stahl. Insbesondere aber für die Schweißung von Sphäroguss.	Basic-graphite special coated electrode with a ferro-nickel core. Suitable for joining all types of grey cast iron and also for joining cast iron with steel, but especially for nodular cast iron. This electrode excels by very high crack-resistance and high tensile strength of the weld metal.





**CORODUR**  
*Das Original* FÜLLDRAHT GMBH

Rohrzieherstraße 6

D-47877 Willich

Tel.: +49 (0) 21 54 88 79 - 0

Fax: +49 (0) 21 54 88 79 - 79

[info@corodur.de](mailto:info@corodur.de)

[www.corodur.de](http://www.corodur.de)