Corodur Fülldraht GmbH
info@corodur.de
www.corodur.de
Tel.: +49 (0) 2154 8879 – 0

CORODUR® 818

NORMBEZEICHNUNG

DIN EN 14700 — **T Fe 8**

EIGENSCHAFTEN

CORODUR 818 ist eine Fülldrahtelektrode zur Herstellung Thermoschock beständiger und hochwarmfester Auftragschichten zur Instandsetzung von Schmiedegesenken. Die Anzahl der Lagen kann dem Bedarf entsprechend gewählt werden. Die Zwischenlagentemperatur sollte 250°C nicht überschreiten. CORODUR 818 ist nur noch als Flachgravur bearbeitbar.

ANWENDUNG

SCHWEISSANALYSE nach DIN/EN 6847 in %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	V	W	Basis
0,36	0,7	0,6	10,0	1,0	3,0	0,4	2,0	Fe

HÄRTE

52-55,5 HRc

ZUGFESTIGKEIT:

1800-2000** N/mm²

SCHWEISSPARAMETER

Abmessung	Volt	Ampere
1,6	22-26	180-240
2,4	25-27	260-300
2,8	26-28	280-340

LIEFERFORMEN

Spule „BS 300“ = **15 kg** Spule „B 450“ = **25 kg** Fassspulung = **300 kg**

G = Gasgeschützt

CORODUR kann ohne Ankündigung die Charakteristiken des Drahtes im Sinne der Produktverbesserung ändern. Angaben über die Beschaffenheit und Verwendung dienen der Information des Anwenders. Die Angaben über die mechanischen Eigenschaften beziehen sich entsprechend den gültigen Normen immer auf das reine Schweißgut. Wir empfehlen dem Anwender, unsere Produkte eigenverantwortlich auf ihren speziellen Einsatz zu prüfen.

Rev. 10.10-2017.1