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

DIN EN 14700 T Fe 8-AWS 420

# CORODUR® 4028

Das abgesetzte Schweißgut ist geeignet für die Verbindung artgleicher Werkstoffe und für die Beschichtung artfremder Werkstoffe. Die Legierung ist zäh, nichtrostend und korrosionsbeständig mit einem C- Gehalt von 0,3% wie artgleicher 14%-iger Cr - Stahl gegen Seewasser und verdünnte organische wie anorganische Säuren. Bei der Schweißung ist auf möglichst geringe Wärmeeinbringung zu achten.

Dichtflächenpanzerung, Brückenlager, Gleitringe, Führungslager, Armaturen, Zentrifugen, Ventilsitze, auflegierende Pufferlagen.

SPEZIALLEGIERUNGEN

## SCHWEISSGUTANALYSE NACH DIN EN ISO 6847 IN % Basis = Fe

| C | Mn | Cr | Ni |
|---|---|---|---|
| 0,3 | 0,8 | 14 | 0,4 |

| | |
|---|---|
| Härte HRc | 46-48 |

## SCHWEISSPARAMETER

| Abmessung | Volt | Ampere |
|---|---|---|
| 1,2 | 20-24 | 150-200 |
| 1,6 | 22-26 | 180-240 |
| 2,0 | 25-27 | 220-260 |
| 2,4 | 25-27 | 260-300 |
| 2,8 | 26-28 | 280-340 |

Andere Abmessungen auf Anfrage

## LIEFERFORMEN

| Einheit | Wert |
|---|---|
| Spule BS 300 | 15 kg |
| Spule B 450 | 25 kg |
| Fassspulung | 300 kg |

OA = Schutzgaslos , G = Gasgeschützt , UP = Unterpulver

Rev. 01.01-2021.1

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.