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

EN ISO 14919 – 6 – 1,6 – 4

CORODUR® SP 206

NiCrBSi Fülldraht zur Herstellung von verschleiß- und korrosionsbeständigen Schutzschichten. Die Schichten sind nachträglich einschmelzbar. Sie weisen Härten von ca. 700 – 800 HV und Porositäten < 2 % auf. Sie sind schleif- und polierbar. Entwickelt für Lichtbogendraht-, geeignet auch für Drahtflamm- und Hochgeschwindigkeits-Drahtflammspritzen.

Für Bauteile des chemischen Anlagenbaus oder der Nahrungsmittelindustrie. Plunger, Kolbenstangen

THERMISCHES SPRITZEN

SPRITZGUTANALYSE (%)

Basis = Ni

Cr	Si	B	W	C
20,0	4,5	1,6	2,0	0,35

Härte HV 0,1	Schmelzpunkt °C	Dichte gr/ dm³	Spritzleistung kg/h/100 A
700-800	~ 1070	7,2	4,5

SPRITZPARAMETER

Standard mm	Zerstäuberluft Druck	Spannung Volt	Strom Ampere	Spritzabstand mm	Auftrag/Übergang mm/Pass	Effizienz %
1,6	3,5	30-32	100-200	75-125	0,125	70 – 80

LIEFERFORMEN

Spule	BS 300 = 15 kg	B 450 = 25 kg
Drahtdurchmesser	1,6 mm (1/16“)	2,4 mm (3/32“)

Andere Abmessungen auf Anfrage

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.