

CORODUR® 240 K

NORMBEZEICHNUNG

DIN EN 14700

T Fe 9-250-KNP

EIGENSCHAFTEN

Austenitischer Fülldraht für das Auftragschweißen an Teilen aus Manganhartstahl (Hadfield-Stahl), die vorwiegend schlag und stoßartiger Verschleißbeanspruchung unterliegen. Das amagnetische Schweißgut ist zäh, rissfrei und

kaltverfestigend. Die Schweißung muss möglichst kalt durchgeführt werden, da Manganhartstahl bei Temperaturen oberhalb 400 °C zu Kornvergrößerung und daher zur Versprödung neigt.

ANWENDUNG

Hämmer, Brecherwalzen und -kegel, Schlagleisten usw.

SCHWEISSANALYSE nach DIN/EN 6847 in %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Basis
1,1	0,3	14,0	4,0	0,6	Fe

HÄRTE

200 - 230 HB

450 HB kaltverfestigt

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

LIEFERFORMEN

Spule „B5 300“ = 15 kg

Spule „B 450“ = 25 kg

Fassspulung = 300 kg

OA = Schutzgaslos , G = Gasgeschützt , UP = Unterpulver