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

DIN EN 14700 T Z Fe 7-50-CPT

CORODUR® 476

CORODUR® 476 ist ein Fülldraht speziell entwickelt für die Auftragschweißung von Warmwalzen. Der Fülldraht ist hoch Cr-Ni-Mo-Co-VW- legiert. Er setzt ein korrosionsbeständiges und verschleißbeständiges Schweißgut mittlerer Härte ab. Dies hat guten Widerstand auch gegen schlagenden Verschleiß sowie bei Dauerbelastung durch Hitzeeinwirkung und hohem Flächendruck. Die Auftragung sollte in 2 - 3 Lagen vorgenommen werden. Die Fertigschichtdicke bei 5 mm im (Radius) liegen. Die Zwischenlagentemperatur sollte 450°C nicht übersteigen.

Walzenauftragung gegen Warmverschleiß bevorzugt im Stahlwerksbereich.

SCHLAGFESTE AUFTRAGUNG

SCHWEISSGUTANALYSE NACH DIN EN ISO 6847 IN % Basis = Fe

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Co	V	W
0,3	0,3	0,8	16,0	4,0	1,5	1,5	1,0	1,0

Härte HRc	48-50

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.