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

DIN EN 14700 T Fe 16-60-G

CORODUR® 60

CORODUR® 60 ist ein hoch C-Cr-Nb-legierter Fülldraht für die Auftragung an Teilen, die sehr stark schmirgelndem Mineralverschleiß ausgesetzt sind (Betriebstemperaturen bis 550°C). Das Schweißgut besteht aus sehr harten in die Matrix eingelagerten Cr- und Nb- Karbiden. Das Schweißgut ist für Stoss- und Schlagbeanspruchung weniger geeignet. Die Auftragung sollte maximal 10 mm betragen. Das Schweißgut ist nur durch Schleifen zu bearbeiten. Bei empfindlichen Grundwerkstoffen bzw. bei Vorhandensein alter Hartauftragungen empfiehlt es sich, eine duktile Zwischenlage mit CORODUR® 200 K oder CORODUR® 250 K vorzunehmen.

Mischerflügel, Mahlwalzen u. Mahlbahnen, Schleißplatten, Bandübergaben, Schurren, Trichter, Zement und Betonpumpen, Ventilatorenlaufräder, Baggerzähne, Stahl-, Kohle- Zement- und Mineralindustrie.

ABRASION

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

C	Si	Mn	Cr	Nb
5,2	1,1	0,4	22,0	7,0

Härte HRc	61-63

SCHWEISSPARAMETER

Abmessung	Volt	Ampere
1,2	18-27	140-240
1,6	20-27	160-280
2	22-26	220-300
2,4	24-27	260-340
2,8	25-28	320-400
3,2	26-30	350-520

Andere Abmessungen auf Anfrage

LIEFERFORMEN

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

OA = Schutzgaslos, 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.