

CORODUR® 62

CORODUR® 62 ist ein hoch C-Cr-Nb-legierter Fülldraht für die Auftragung an Teilen, die sehr starkem, schmirgelnden Mineralverschleiß ausgesetzt sind. Der hohe Anteil von Hartphasen (NbCKarbid und übereutektische M7C3-Karbid) garantiert einen hohen Widerstand gegen Abrasion. Das Schweißgut ist für Stoß- und

Schlagbeanspruchung weniger geeignet. Die Auftragung sollte maximal 10 mm in 3 Lagen betragen. Bei empfindlichen Grundwerkstoffen bzw. bei Vorhandensein alter Hartauftragungen empfiehlt es sich, eine duktile Zwischenlage mit CORODUR® 200 K oder CORODUR® 250 K vorzunehmen.



Bergbau, Pelletieranlagen, Schlagplatten, Walzenstühle.

SCHWEISSGUTANALYSE NACH DIN EN ISO 6847 IN % Basis = Fe

C	Si	Mn	Cr	Nb
5,4	1,2	0,4	29,0	3,0

Härte HRc

60-63

ABRASION

SCHWEISSPARAMETER

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

Andere Abmessungen auf Anfrage

LIEFERFORMEN

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

OA = Schutzgaslos, UP = Unterpulver