

CORODUR® 710

CORODUR® 710 setzt ein martensitisches Schweißgut mit eingelagerten Cr-V-Mo-Kar-biden ab. Das Schweißgut weist eine hohe Härte auf und ist dabei Riss unempfindlich. Die eingelagerten Boride mit ihrer hohen Härte von ca. 2.200 HV garantieren zusätzlich eine gute Beständigkeit gegen abrasiven Verschleiß bei mittlerer Schlagbeanspruchung. Bei schwer

schweißbaren Grundwerkstoffen und alten Hartschichten ist eine Zwischenlage mit CO-RODUR® 200 K oder 250 K zu empfehlen. Die Vorwärmtemperatur und die Zwischenlagen-temperatur sollte gemäß Grundwerkstoff gewählt werden. Das Schweißgut ist warmfest bis 500°C.



Bauteile für das Zerkleinern mineralischer Stoffe, Baggerzähne, Brikettpresswerkzeuge, Formen für die Keramik- und Ziegelindustrie, Mischerflügel, Förderschnecken, Schredderanlagen, Hammermühlen, Brecherleisten

SCHWEISSGUTANALYSE NACH DIN EN ISO 6847 IN % Basis = Fe

C	Si	Mn	Cr	Mo	V	B
1,4	1,0	1,0	8,0	1,0	1,0	1,0

Härte HRc

62-65

SCHWEISSPARAMETER

Abmessung	Volt	Ampere
1,2	22-25	160-260
1,6	22-27	180-280
2	24-27	240-300
2,4	25-27	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