

## COROCARB Fe

COROCARB Fe ist ein Fülldraht auf Fe-Basis mit eingelagerten hoch verschleißfesten Karbiden. Die Legierung eignet sich für die halbautomatische Auftragschweißung an Werkstücken, die höchst schmirgelndem Verschleiß ausgesetzt sind. Es eignet sich für die Beschichtung von niedrig legierten Stähle mit max. 0,45% C (ein höherer C-Gehalt kann zu Rissen führen). Das Schweißgut ist nur noch bedingt schleifend zu bearbeiten. Bei der Verarbeitung ist darauf zu achten, den Lichtbogen so einzustellen, dass

der Tropfenübergang grobtropfig ist. Damit wird vermieden, dass ein zu großer Teil der Karbide vom Lichtbogen geschädigt wird. Eine rissfreie Auftragung des Schweißgutes ist nur bei sorgfältiger Wärmeführung möglich. Die Vorwärmtemperatur sollte gemäß dem Grundwerkstoff möglichst hoch zwischen 350°C und 500°C angesetzt werden. Auf langsames Abkühlen ist zu achten. Es sollte mit möglichst niedrigen Schweißparametern (Schweißspannung/ Schweißstrom) gearbeitet werden.



Auftragung an Werkzeugen in der Tiefbohrindustrie, Steinindustrie, Bergbau und Tunnelvortriebs-technik.

SCHWEISSGUTANALYSE NACH DIN EN ISO 6847 IN %

Fe-C-W-Matrix + 62% WSC

Härte HRc

Matrix 65

2400 HV<sub>0,2</sub>

WOLFRAMKARBIDPRODUKTE

### SCHWEISSPARAMETER

Abmessung	Volt	Ampere
1,2	22 - 26	140 - 180
1,6	22 - 26	160 - 200
2,0	24 - 26	180 - 240
2,4	24 - 27	220 - 260
2,8	24 - 27	240 - 280

Andere Abmessungen auf Anfrage

### LIEFERFORMEN

Einheit	Wert
Spule B5 300	15 kg
Spule B 450	25 kg
Fassspulung	300 kg

G = Gasgeschützt, OA = Schutzgaslos