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

DIN EN 14700 T 121-T5K4

CORODUR® NiCrMo22

CORODUR® NiCrMo 22 eignet sich zum Schweißen mittellegierter Stähle und als Pufferlage vor Hartauftragungen. Wenn CORODUR® NiCrMo 22 als Puffer- und/ oder Aufbaudraht verwendet wird und anschließend eine Hartschicht aufgebracht werden soll, sollte die Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur nach dem Grundwerkstoff ausgewählt werden. Das Schweißgut ist rissbeständig sowie beständig gegen Druck und schlagenden Verschleiß.

Aufbau und Pufferlagen für Stahl und Zement- oder Stranggusswalzen.

SPEZIALLEGIERUNGEN

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

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0,06	0,6	1,6	0,4	2,2	0,5

Härte HB	280-320

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.