

## CORODUR® E 600

CORODUR® E 600 ist eine Wechselstrom verschweißbare Stabelektrode mit ca. 120 % Ausbringung zum aufschweißen zähharter und abriebfester Schichten. Sie ist geeignet für Auftragungen an Maschinenteilen aus Baustahl, Stahlguss und Manganhartstahl. Das Schweißgut lässt sich nur noch schleifend bearbeiten. CORODUR® E 600 hat einen ruhigen, intensiven

Fluss, eine feinschuppige Naht und eine gute Schlackenentfernbarkeit. Die Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur ist entsprechend den Angaben der Stahlhersteller vorzunehmen. Bei sehr rissempfindlichen Grundwerkstoffen sollte eine Zwischenlage mit CORODUR® 200 K oder CORODUR® 250 K aufgeschweißt werden.



Rollen, Raupenketten, Laufräder, Laufflächen, Kollergänge, Nocken, Schlaghämmer, Prallplatten, Baggerteile, Walzenbrecher usw.

### SCHWEISSGUTANALYSE NACH DIN EN ISO 6847 IN % Base = Fe

C	Mn	Cr	And.
0,6	1,7	0,4	9,0

HÄRTE HRc
55 - 57

STROMEIGNUNG
+ / ~ 50 V

POSITION
PA, PB, PC, PD, PE

RÜCKTROCKNUNG bei Bedarf
1h bei 350°C

STABELEKTRODEN

DURCHMESSER UND LIEFERFORMEN AUF ANFRAGE