

CORODUR[®] E 68

NORMBEZEICHNUNG:

DIN EN 14700
E Fe16

EIGENSCHAFTEN:

CORODUR E 68 ist eine dick umhüllte Wechselstrom verschweißbare Hochleistungselektrode mit ca. 240 % Ausbringung. Das Schweißgut ergibt eine Legierung ledeburitischen Gefüges, in welches verschiedenartige Hartphasen eingelagert sind. Sie wird da eingesetzt, wo hoher schmirgelnder Verschleiß auftritt, denn sie bietet extrem hohen Widerstand gegen Abrieb auch bei hohen Temperaturen. CORODUR E 68 setzt bei gleichmäßigem Fluss ein nahezu schlackefreies Schweißgut ab, es sollten max. 2 - 3 Lagen aufgeschweißt werden. Vorwärm- und Zwischenlagentemperatur ist entsprechend den Angaben der Stahlhersteller vorzunehmen. Bei Auftragungen auf alte Hartpanzerungen empfiehlt es sich, eine Pufferlage mit CORODUR 200 K aufzutragen.

ANWENDUNG:

Sinteranlagen, Stahlwerke, Hochofenglocken, Feuerroste, Erzaufbereitungsanlagen, besonders für glühenden Koks und Schlacke, Zementindustrie.

RICHTANALYSE DES SCHWEISSGUTES (%):

| C | Si | Cr | Sonstige |
|-----|-----|------|----------|
| 5,5 | 2,0 | 35,0 | 4,0 |

MECHANISCHE GÜTEWERTE:

Härte Schweißgut: 65 - 68 HRc

STROMEIGNUNG:

= + / ~ 50 V

POSITION:

PA, PB

RÜCKTROCKNUNG:

1h bei 130°C (bei Bedarf)