

CORODUR® E WZ 50

CORODUR® WZ 50 ist eine Wechselstrom verschweißbare Hochleistungselektrode mit ca. 120 % Ausbringung zur Ausbesserung von artgleichen Warmarbeitswerkzeugen und zur Auftragung warmharter Kanten oder Flächen auf Werkzeugen aus niedriglegiertem Stahl mit höherer Festigkeit. Je nach Grundwerkstoff und Wärmeabführung sollten Vorwärm- und

Zwischenlagentemperatur bei 300° C - 450° C liegen, wobei bei großen Teilen die obere Temperaturgrenze zu wählen ist. Es ist auf spannungsarmes Schweißen mit geringer Wärmebringung zu achten. Es sollte eine langsame Abkühlung, gegebenenfalls Sand- / Ofenabkühlung etc. vorgenommen werden.



Brammenscheren, Warmschnitte, Ziehringe, Schmiede-, Press und Schlaggesenke, Rezipienten, Stauchwerkzeuge usw.

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

C	Cr	W	V
0,3	2,2	4,2	0,6

HÄRTE HRc
44 - 47

STROMEIGNUNG
+ / ~ 65 V

POSITION
PA, PB, PC, PD, PE, PF

RÜCKTROCKNUNG bei Bedarf
1h bei 300°C

STABELEKTRODEN

DURCHMESSER UND LIEFERFORMEN AUF ANFRAGE