

CORODUR[®] E WZ 54

NORMBEZEICHNUNG:

DIN EN 14700
E Fe3

EIGENSCHAFTEN:

CORODUR E WZ 54 ist eine Hochleistungselektrode mit ca. 150 % Ausbringung für warmfeste Hartpanzerungen an Werkzeugen, die gegen Abrieb und Druck beständig sein sollen. Das abgesetzte Schweißgut wird wegen seiner hohen Zähigkeit, Härte und Warmfestigkeit für die Auftragung an Werkzeugen eingesetzt, die Abrieb und Druck bei geringer Schlagbelastung ausgesetzt sind.

Die Legierung ist bei Betriebstemperaturen bis ca. 500° C noch warmfest. Das Schweißgut lässt sich nur noch schleifend bearbeiten.

ANWENDUNG:

Abstreifer, Abgrater, Stanzmesser für Bleche, Warmschermesser, Schieber, Ventile, Gesenke, Körnerspitzen, Führungsschienen Kaltstechvorrichtungen, Kolben von Extrusionspressen usw.

RICHTANALYSE DES SCHWEISSGUTES (%):

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,4	0,5	1,4	7,5	2,5

MECHANISCHE GÜTEWERTE:

Härte Schweißgut: 53 - 57 HRC

STROMEIGNUNG:

= + / ~ 65 V

POSITION:

PA, PB, PC

RÜCKTROCKNUNG:

1h bei 350°C (bei Bedarf)