

CORODUR[®] E WZ 60

NORMBEZEICHNUNG:

DIN EN 14700
E Fe4

EIGENSCHAFTEN:

CORODUR E WZ 60 ist eine Wechselstrom verschweißbare Elektrode mit ca.150% Ausbringung in Schnellarbeitsstahlqualität für harte, verschleißfeste Auftragungen bei gleichzeitig hoher Zähigkeit. Sie wird eingesetzt zur Aufpanzerung von Schneidkanten an Werkzeugen aus niedriglegiertem Stahl sowie zur Ausbesserung von Schnellarbeitsstahl. Das Schweißgut ist anlassbeständig und lässt Wärmebehandlungen wie bei artähnlichen Schnellarbeitsstählen zu. Die max. Betriebstemperatur beträgt ca. 450°C.

ANWENDUNG:

Stoßmesser, Gewindeschneidwerkzeuge, Spiralbohrer, Reibahlen sowie Fräser für Werkzeuge über 880 N/mm².

RICHTANALYSE DES SCHWEISSGUTES (%):

C	Cr	Mo	W	V
0,9	4,5	8,5	2,0	1,5

MECHANISCHE GÜTEWERTE:

Härte Schweißgut: 59 - 62 HRc

STROMEIGNUNG:

= + / ~ 65 V

POSITION:

PA, PB, PC

RÜCKTROCKNUNG:

1h bei 350°C (bei Bedarf)