Corodur Fülldraht GmbH
sales@corodur.de
www.corodur.de
Tel.: +49 (0) 2154 8879 - 0

DIN EN 14700	T Co 3-50-CTZ
AWS A5.21	ERCCoCr-B

COROLIT 12

COROLIT 12 setzt ein Schweißgut von austenitischer Struktur mit eingelagerten Cr- und W-Karbiden ab. Diese Legierung bietet hohen Widerstand gegen Abrieb und Temperaturwechsel sowie äußerst hohe Korrosionsbeständigkeit. Zähigkeit und Härte der Legierung liegen zwischen COROLIT 1 und COROLIT 6. Sie ist verschleißbeständiger als COROLIT 6, und thermoschockbeständiger und zäher als COROLIT 1. Eine Pufferlage mit CORODUR® 200 K wird empfohlen. Wegen der möglichen Rissgefahr wird eine Vorwärmung auf ca. 350 °C empfohlen.

Abrasion, Erosion, Korrosion, Kavitation bei hohen Temperaturen, Bearbeitungswerkzeuge der Hartholz-, Papier- und Kunststoffindustrie, Extruderschnecken sowie für Ventilspindeln und Erdbohrer.

KOBALTBASISLEGIERUNGEN

SCHWEISSGUTANALYSE NACH DIN EN ISO 6847 IN % — Basis = Co

C	Si	Mn	Cr	W	Fe
1,4	1,0	0,8	29,0	8,0	< 3,0

Härte HRc	45-48

SCHWEISSPARAMETER

Abmessung	Volt	Ampere
1,2	20-24	150-200
1,6	22-26	180-240
2,0	25-27	220-260
2,4	25-27	260-300
2,8	26-28	280-340

Andere Abmessungen auf Anfrage

LIEFERFORMEN

Einheit	Wert
Spule BS 300	15 kg
Spule B 450	25 kg
Fassspulung	300 kg

G = Gasgeschützt , UP = Unterpulver

Rev. 01.01-2021.1

CORODUR kann ohne Ankündigung die Charakteristiken des Drahtes im Sinne der Produktverbesserung ändern. Angaben über die Beschaffenheit und Verwendung dienen der Information des Anwenders. Die Angaben über die mechanischen Eigenschaften beziehen sich entsprechend den gültigen Normen immer auf das reine Schweißgut. Wir empfehlen dem Anwender, unsere Produkte eigenverantwortlich auf ihren speziellen Einsatz zu prüfen.