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

DIN EN 14700	T Co 3-55-CGTZ
AWS A5.21	ERCCoCr-C

COROLIT 1

Härteste der gängigen Kobaltbasislegierungen. Das austenitische Schweißgut mit einer großen Anzahl eingelagerter Karbide ist sehr abriebbeständig, warmfest und hitzebeständig. Die hohe Härte erlaubt nur noch schleifende Bearbeitung. Die Legierung ist korrosionsbeständig, speziell gegen reduzierende Säuren und zunderbeständig bis ca. 1.000 °C. Aufgrund seiner großen Härte ist das Schweißgut nur noch schleifend bearbeitbar. Eine Pufferlage mit CORODUR® 200 K wird empfohlen. Gasempfehlung: Argon, Argon S1.

Abrasion, Erosion, Korrosion, Kavitation bei hohen Temperaturen, Mahl- und Kollergänge, Verschleißringe, Verschleißelemente in der chemischen Industrie, etc.

KOBALTBASISLEGIERUNGEN

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

C	Si	Mn	Cr	W	Fe
2,4	0,7	0,4	29,0	11,5	< 3,0

Härte HRc	52-55

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 B5 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.