

EN ISO 14919 - 5 - 1,6 - 4

CORODUR® SP 115

Eisenbasishartlegierung zum thermischen Spritzen zur Herstellung harter, abrasionsbeständiger Spritzschichten. Weniger geeignet für Schlagbeanspruchung. Entwickelt für das

Lichtbogendrahtspritzen, verarbeitet jedoch auch durch das (Hochgeschwindigkeitsdraht-) Flammsspritzen.



Hochverschleißbeständige Schichten, polierfähig, Hartchromersatzlegierung, Papierindustrie, Walzen etc.

SPRITZGUTANALYSE (%)

Basis = Fe

Cr	Si	Mn	C
28,0	1,2	1,0	5,0

Härte HRC	Schmelzpunkt °C	Dichte A ₅ gr/ dm ³	Spritzleistung kg/h/100 A
50-55	~ 1260	6,7	3,5

THERMISCHES SPRITZEN

SPRITZPARAMETER

Standard mm	Zerstäuberluft Druck	Spannung Volt	Strom Ampere	Spritzabstand mm	Auftrag/Übergang mm/Pass	Effizienz %
1,6	3,5	30-33	100-200	75-125	0,125	70 - 80

LIEFERFORMEN

Spule	B5 300 = 15 kg	B 450 = 25 kg
Drahtdurchmesser	1,6 mm (1/16")	2,4 mm (3/32")

Andere Abmessungen auf Anfrage

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.

Rev. 01.01-2021.1