

EN ISO 14919 - 6 - 1,6 - 4

CORODUR® SP 222

Nickel-chrome bond coating used for ceramic underlays. Deposits a corrosion-resistant protective coating for use in aggressive environments of high Chloride content. Heat-resistant up to 980 °C. Coatings have a high bond

strength and can be machined. Coating thickness from 0,1 mm – 0,25 mm. Made exclusively for arc spraying, but may also sprayed by wire and high-velocity-wire-flame-spraying.



Main application on water walls and tubes of boiler.

COMPOSITION (WEIGHT-%)

Base = Ni

Ni	Cr
80,0	20,0

Hardness HB	Melting point °C	Density gr/ dm ³	Spray rate kg/h/100 A
100	~ 1480	7,0	5,0

THERMAL SPRAYING

SPRAY PROCEDURE (ARC)

Standard mm	Atomizing Air Pressure	Arc Load Volt	Amperage Ampere	Stand off mm	Thickness/ pass mm/Pass	Efficiency %
1,6	3,5	27-29	200-350	150-170	0,13	70 - 80

FORMS OF DELIVERY

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

Other Dimensions on demand

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