

EN ISO 14919 - 6 - 1,6 - 4

CORODUR® SP 223

CORODUR® SP 223 has good resistance to sulfur corrosion and oxidation, e.g. in boiler environment. Coating made by CORODUR® SP 223 can be loaded up to 800°C. Coating has high

bond strength. Made especially for arc spraying, it may also be sprayed by wire- and high-velocity-wire-flame-spraying.



Application as bond coat and top coat. Coatings on water walls, boiler tubes and super heater tubes in coal fired plants and black liquor boilers.

COMPOSITION (WEIGHT-%)

Base = Ni

Ni	Cr
50,0	50,0

Hardness HV 0,1	Melting point °C	Density gr/ dm ³	Spray rate kg/h/100 A
250-280	~ 1480	7,4	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