

EN ISO 14919 - 6 - 1,6 - 4

CORODUR® SP 227

Ni-Cr-Mo-W alloy, similar to CORODUR® SP 226 but slightly harder. Applied as very corrosion resistant coating, e.g. protective against chloride acids and also resistant to oxidation and hot gas corrosion. Made exclusively for arc-

spraying, but may also be sprayed by wire- and high-velocity-wire-flame-spraying.

Made exclusively for arc spraying, but may also be sprayed by wire- and high-velocity-wire-flame-spraying.



Typical applications include bond coatings and for the repair of components in the chemical industry, petro chemical industry and off-shore applications.

COMPOSITION (WEIGHT-%)

Base = Ni

Cr	W	Mo	C
15,0	3,5	15,0	0,1

Hardness HB	Melting point °C	Density gr/ dm ³	Spray rate kg/h/100 A
200-240	~ 1365	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	30-34	100-200	70-120	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