

EN ISO 14919 - 6 - 1,6 - 4

CORODUR® SP 232

CORODUR® SP 232 allows for the application of high quality corrosion-resisting protective coatings without the need for sintering or bond coats. The coating is dense with good bondi-

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



Repair coating for worn out components.

COMPOSITION (WEIGHT-%)

Base = Ni

Cr	Mo	Al	Fe
8,0	5,0	7,0	5,0

Hardness HV	Melting point °C	Density gr/ dm ³	Spray rate kg/h/100 A
250	ca. 1580	8	

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	29 -32	200-300	125 - 175	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