Corodur Fülldraht GmbH
sales@corodur.de
www.corodur.de
Tel.: +49 (0) 2154 8879 – 0

DIN EN 14700 T Fe 3-50-ST

CORODUR® WZ 50

C-Cr-V-W-legierter Fülldraht für die Auftragschweißung an Werkzeugen aus artgleichem Warmarbeitsstahl oder zum Panzern der Arbeitsflächen von Warmarbeitswerkzeugen aus niedriglegierten Stählen. Das Schweißgut lässt sich noch spangebend bearbeiten. Eine Wärmebehandlung ist möglich, die Härte wird bis 550 °C aufrecht erhalten.

Warmschnitte, Matrizen, Stempel, Schlaggesenke, Schmiedegesenke, Dorne.

WZ-STAHLLEGIERUNGEN

SCHWEISSGUTANALYSE NACH DIN EN ISO 6847 IN % Basis = Fe

C	Si	Mn	Cr	V	W
0,3	0,6	0,4	3,0	0,6	4,5

Härte HRc	48–50 im Schweißzustand nach Luftabkühlung	50–52 angelassen 2 h bei 530 °C. Ofenabkühlung

SCHWEISSPARAMETER

Abmessung	Volt	Ampere
1,2	20–24	150–200
1,6	22–26	180–240
2,0	25–27	220–260
2,4	25–27	260–300
2,8	26–28	280–340

Andere Abmessungen auf Anfrage

LIEFERFORMEN

Einheit	Wert
Spule BS 300	15 kg
Spule B 450	25 kg
Fassspulung	300 kg

OA = Schutzgaslos , G = Gasgeschützt , UP = Unterpulver

Rev. 01.01-2021.1

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.