

Tekninen informaatio COROCARB FE

Tuote

Corocarb FE

Standardit

DIN EN 14700 T Fe20
DIN 8555 MF 21-65-GZ

Yleiset ominaisuudet

Corocarb FE on suojakaasuton täytelanka, joka on täytetty sulatetulla volframikarbidilla (FTC), se on tarkoitettu puoliautomaattiseen hitsaukseen käyttökohteisiin, joissa on erittäin suuri hankaava kulutus.

Soveltuu niukkaseosteisten terästen kovapinnoitukseen, joissa on hiiltä enintään 0,45 % (korkeampi hiilipitoisuus johtaa halkeamien syntymiseen). Kovapinnoitettavalla alueella ei saa olla ruostetta, hilseilyä, rasvaa tai muuta likaa. Perusmetallin seoksesta ja kovapinnoitettavan alueen koosta riippuen suositeltava esilämmityslämpötila on 350-500 °C (662-932 °F).

Hitsiaine: Fe - C - Co - W - Matriisi + 62% WSC (2400 HV0,2)

Sovellukset

poratyökalut, kuljetinruuvit, ruoppaajan osat, sekoittajien siivet, kaivostyökalut, liikkuvan kaluston kunnossapito

Tyypillinen analyysi (%):

C	Si	Mn	Ni	Fe	Co
maks.0,5	< 1,0	4,0	bal.	40,0	+

Tyypilliset mekaaniset arvot:

Matriisi kovuus: 65 HRc

Volframkarbidit: 2400 HV

Hitsausparametrit:

Halkaisija	Jännite	Virta
1,2	22 - 26	140 - 180
1,6	22 - 26	180 - 240
2,0	25 - 27	220 - 260
2,4	25 - 27	260 - 300
2,8	26 - 28	280 - 340

Pakkauskoot ja laatu tiedot:

Kela "BS 300" = 15 kg Kela "BS 450" = 25 kg Tynnyri = 300 kg

OA= suojakaasuton G= suojakaasullinen

CORODUR
Das Original
FÜLLDRAHT GMBH