

Tekninen informaatio COROLOY CO

Tuote

Coroloy CO

Standardit

DIN EN 14700 T Ni2
DIN 8555 MF23-250-CKNPTZ

Yleiset ominaisuudet

Coroloy CO on nikkeli pohjainen täytelanka, joka on vahvasti Cr-Mo-Co-W – seostettu. Sopii erinomaisesti käyttökohteille, jotka ovat alttiina sekä korroosiolle, iskulle, paineelle, että korkeille lämpötilaolosuhteille, jotka aiheuttavat hitsin koventumisen noin 420 HB:n kovuuteen vähällä muodostumalla. Kun paksumpia kerrostuksia on tarpeen, Corodur 200 K:ta suositellaan käytettäväksi välikerroksena. On myös suositeltavaa, että perusaine tulisi esilämmittää noin 300 – 400 °C:n lämpötilaan ennen kovahitsausta. Monikerroshitsausta varten, matala esilämmitys ja matala-energinen syöte on suositeltavaa.

Sovellukset

Kuumat taontamuotit, taontalaitteiden osat, kuumat leikkausterät, ruiskuvalukorjaus, lävistyskarat, puskuriseos vasaroiden ja -satuloiden takomiseen

Tyypillinen analyysi (%):

C	Cr	Ni	Mo	Co	V	W	Fe
0,08	16,0	bal.	16,0	2,5	0,35	4,5	< 5,0

Tyypilliset mekaaniset arvot:

Kovuus: hitsattuna 260 - 280 HB, muokkauslujittuva 420 HB, 430 HB 900°C asteessa

Hitsausparametrit:

Halkaisija	Jännite	Virta
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 laatutiedot:

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

G = suojakaasullinen

OA = suojakaasuton

SA = jauhekaarilanka

CORODUR
Das Original
FÜLLDRAHT GMBH