

Tekninen informaatio CORODUR 69

Tuote

Corodur 69

Standardit

DIN EN 14700 T Fe 16 DIN 8555 MF 10-65-GRZ

Yleiset ominaisuudet

Corodur 69 on täytelanka, sisältäen erittäin hienorakeisen matriisin, jossa korkea määrä sekä kromi- ja niobikarbideja että erittäin kovia borideja. Seosaineiden korkeiden pitoisuuksien vuoksi on sillä hyvä kulumisenkestävyys ja lisäksi niobipitoisuus parantaa iskunkestävyyttä. Hitsaussulan korkean kovuuden vuoksi, perusaineen esilämmitys on suositeltavaa. Kulutuskestävyys säilyy noin 650°C lämpötilaan saakka.

Parhaat tulokset saadaan hitsaamalla ainakin kaksi palkokerrosta. Hitsaus on lähes kuonavapaa erinomaisella hitsattavuudella. Hitsattua rakennetta ei voi lämpökäsitellä, koneistaa tai hioa.

Karkenevilla tai vanhoilla perusaineilla pinnalle suositellaan joustavaa välikerrosta Corodur 200 K tai 250 K:lla.

Sovellukset

Sementtiteollisuus, sekoittimen osat, suulakepuristimet, kaapijat, sintratut luukut ja kaivuuteollisuus

Tyypillinen analyysi (%):

C	Si	Mn	Cr	Nb	B
5,2	0,8	0,4	32,5	5,8	1,8

Tyypilliset mekaaniset arvot:

Kovuus: 64 - 67 HRC Mikrokovuus: 2400 – 3100 HV

Hitsausparametrit:

Halkaisija	Jännite	Virta
1,6	20 – 26	160 - 260
2,0	22 - 26	240 - 280
2,4	24 – 27	280 - 340
2,8	25 – 28	320 - 400

FORMS OF DELIVERY:

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

OA = suojakaasuton UP=Jauhekaarilanka