

# impomet

## 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 HV<sub>0,2</sub>)

### 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	Virra
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 laatumiedot:

Kela "BS 300" = 15 kg      Kela "BS 450" = 25 kg      Tynnyri = 300 kg  
OA= suojakaasuton      G= suojakaasullinen

**CORODUR**  
*Das Original*  
FÜLLDRAHT GMBH

Impomet Oy  
Åkerlundinkatu 6  
33100 Tampere

myynti@impomet.com  
Versio: Maaliskuu 2010 - Muutokset mahdollisia