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

DIN EN 14700 T Fe 9-250-KNP

CORODUR® 240 K

Austenitischer Fülldraht für das Auftragschweißen an Teilen aus Manganhartstahl (Hadfield-Stahl), die vorwiegend schlag und stoßartiger Verschleißbeanspruchung unterliegen. Das amagnetische Schweißgut ist zäh, rissfrei und kaltverfestigend. Die Schweißung muss möglichst kalt durchgeführt werden, da Manganhartstahl bei Temperaturen oberhalb 400 °C zu Kornvergrößerung und daher zur Versprödung neigt.

Hämmer, Brecherwalzen und – kegel, Schlagleisten usw.

ABRASION

SCHWEISSGUTANALYSE NACH DIN EN ISO 6847 IN %

Basis = Fe

C	Si	Mn	Cr	Ni
1,1	0,3	14,0	4,0	0,6

Härte HB	200 – 230	450 kaltverfestigt

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.