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

DIN EN 14700 T Fe 14-45-CGT

CORODUR® 42

CORODUR® 42 Das abgesetzte Schweißgut ist hoch Cr-Ni-Mo-legiert. Die Legierung wird da eingesetzt, wo starker korrosiver Angriff in Kombination mit abrasivem Verschleiß zu erwarten ist, so dass CORODUR® 42 als Stellitersatzlegierung betrachtet werden kann. Das Schweißgut ist noch spangebend bearbeitbar.

Pressschnecken und Kneter für die Fleischverarbeitungs- und Futtermittelindustrie, sowie für die chemische Industrie. Palmöl- und Förderschnecken.

ABRASION

SCHWEISSGUTANALYSE NACH DIN EN ISO 6847 IN % Basis = Fe

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
1,9	1,0	1,0	28,0	3,0	0,8

Härte HRc	41-44

SCHWEISSPARAMETER

Abmessung	Volt	Ampere
1,2	20-25	140-240
1,6	22-26	160-260
2	22-26	240-280
2,4	24-27	280-340
2,8	25-28	320-400

Andere Abmessungen auf Anfrage

LIEFERFORMEN

Einheit	Wert
Spule BS 300	15 kg
Spule B 450	25 kg
Fassspulung	300 kg

OA = Schutzgaslos, 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.