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

DIN EN 14700 T Fe 11

CORODUR® SER

CORODUR® SER ist ein Fülldraht, der ein ferritisch-austenitisches Schweißgut absetzt, in welches ausgeschiedene spröde Phasen eingelagert sind. Die Legierung weist Eigenschaften, vergleichbar mit denen der Kobalthartstoffe auf, insbesondere dem Abrasionswiderstand im Warmbereich. Dieser ist dadurch gegeben, dass die Legierung bei Temperaturen von 500 – 550°C eine deutliche Härtesteigerung auf ca. 640 HV erfährt. Die Legierung wird in den Fällen eingesetzt, in welchen Kobalt als Legierungselement nicht erwünscht ist; außerdem bei Kavitation und Erosion; bei Beständigkeit gegen interkristalline Korrosion (Lochfraß) und Korrosionsbeständigkeit; bei Spaltkorrosion oder bei hohen Flächenpressungen mit niedrigem Reibungskoeffizienten. Einsatztemperatur bis 550 °C. Gasempfehlung: Argon oder Argon S1.

Druck- und Gleitflächenpanzerungen, Gleitbahnen, Pressschnecken, Extruderschnecken, Armaturen-Dichtsitze.

SPEZIALLEGIERUNGEN

SCHWEISSGUTANALYSE NACH DIN EN ISO 6847 IN % — Basis = Fe

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb
<0,1	4,5	4,8	18,0	8,5	5,5	1

Härte HRc	46–50	warmausgel. bis 56 HRc

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 B5 300	15 kg
Spule B 450	25 kg
Fassspulung	300 kg

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.