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

DIN EN 14700	T Co 1-350-CKTZ
AWS A5.21	ERCCoCr-E

COROLIT 21

COROLIT 21 setzt als Schweißgut eine zähe Co - Basislegierung von austenitischer Struktur mit eingelagerten Cr- und Mo- Karbiden ab. Sie setzt das zäheste, korrosionsbeständigste und warmfesteste Schweißgut der gängigen Co - Basislegierungen ab. Das Schweißgut ist von hoher Stoßbeständigkeit, kaltverfestigend und lässt sich durch Hämmern bis auf ca. 45 HRc verfestigen. COROLIT 21 wird da eingesetzt, wo Korrosion, Schlagbeanspruchung sowie hohe Temperaturen oder auch extreme Temperaturwechsel zu erwarten sind. Zur Vermeidung möglicher Risse wird eine Vorwärmtemperatur von ca. 250 °C empfohlen. Gasempfehlung: Argon mit 1% Sauerstoff.

Abrasion, Erosion, Korrosion, Kavitation bei hohen Temperaturen, Warmstanzwerkzeuge, Auslassventile, Dampf- und Säurearmaturen.

KOBALTBASISLEGIERUNGEN

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

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Fe
0,25	1,0	1,0	27,0	2,5	5,0	< 3,0

Härte HB	300-330	45 HRc verfestigt

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.