

EN ISO 14919 – 5 – 1,6 – 4

CORODUR® SP 101

Fülldrahtlegierung für Schichten mit guter Verschleißbeständigkeit, insbesondere bei Metall-Metall-Verschleiß. Entwickelt für Lichtbo-

gendraht-, geeignet auch für Drahtflamm- und Hochgeschwindigkeits-Drahtflammspritzen.

Beschichtung von Schnecken, Sieben, Mixern.



| SPRITZGUTANALYSE (%) | | | | | | |
|----------------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| Basis = Fe | | | | | | |
| Cr | Ni | B | Mo | Nb | W | C |
| 22,0 | 0,5 | 4,5 | 4,0 | 3,5 | 6,5 | 1,2 |

| | | | |
|--------------|--------------------|--|------------------------------|
| Härte HRc | Schmelzpunkt °C | Dichte A ₅ gr/ dm ³ | Spritzleistung kg/h/100 A |
| 68-70 | ~ 1430 | 6,7 | 4,3 |

SPRITZPARAMETER

| Standard mm | Zerstäuberluft Druck | Spannung Volt | Strom Ampere | Spritzabstand mm | Auftrag/Übergang mm/Pass | Effizienz % |
|----------------|-------------------------|------------------|-----------------|---------------------|-----------------------------|----------------|
| 1,6 | 3,5 | 30-32 | 100-200 | 75-125 | 0,125 | 70 - 80 |

LIEFERFORMEN

| Spule | BS 300 = 15 kg | B 450 = 25 kg |
|-----------------|----------------|----------------|
| Drahdurchmesser | 1,6 mm (1/16") | 2,4 mm (3/32") |

Andere Abmessungen auf Anfrage

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.