



PRODUCT DATA SHEET
ТЕХНИЧЕСКАЯ
СПЕЦИФИКАЦИЯ

Address
Gießerallee 37
D - 47877 Willich Germany
+49 (0) 2154 8879 – 0
www.corodur.de



CORODUR®

CORODUR® 250 K

СТАНДАРТЫ

DIN EN 14700: T Fe 9 - 250 KNP
DIN 8555: MF 7-250-KNP

**ОСНОВНЫЕ
ХАРАКТЕРИСТИКИ**

Проволочный электрод с флюсовым наполнителем с высоким содержанием хрома (Cr) и марганца (Mn). Немагнитный, нержавеющей, полностью аустенитный наплавочный металл обладает высокой пластичностью и действует как пластичный буфер. В процессе работы самоупрочняется до твердости 500 НВ. Подходит для сварки буферных слоев перед сваркой старых наплавов, поскольку образует пластичный металл сварного шва. Напавленный слой выдерживает высокие усадочные напряжения и ударные нагрузки.

ПРИМЕНЕНИЕ

Ремонт ковшей и лопат из марганцевой стали, высокопрочного инструмента, мельничных валов, муфт, крановых колес, деталей ходовой части землеройных машин, зубчатых колес, дробилок, рельсов и переходов, буферных слоев.

СВОЙСТВА НАПЛАВКИ

Твердость после наплавки: 220 - 250 НВ.
Твердость после упрочнения (наклепа): 500 НВ.

**ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ
(%)**

Fe	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	V
Основа	0.5	0.4	16.0	14.0	0.8	0.5	0.2

ПАРАМЕТРЫ НАПЛАВКИ

ДИАМЕТР, мм	НАПРЯЖЕНИЕ, В	СИЛА ТОКА, А
1,2	18 - 24	140 - 240
1,6	20 - 26	160 - 260
2,0	22 - 27	220 - 280
2,4	24 - 28	280 - 340
2,8	25 - 29	320 - 400

ВИДЫ УПАКОВКИ

Катушка BS 300 – 15 кг

Катушка BS 450 – 25 кг

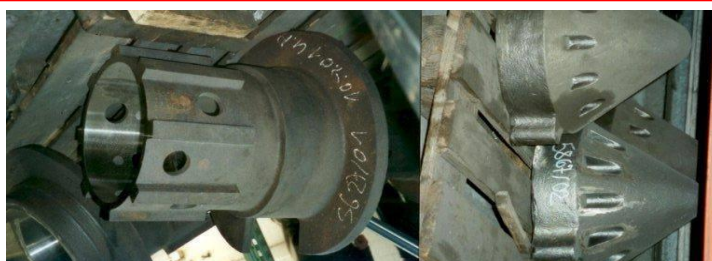
Бочка 300 кг

МОДИФИКАЦИИ

OA – Open arc (Gasless)
Наплавка открытой дугой

G - Gas shielded
С газовой защитой дуги

SA - Submerged arc
Для наплавки под флюсом



ПРИМЕНЕНИЕ CORODUR 250 K OA
Литые буровые головки из марганцевой стали